Kulturgeschichte des deutschen Handwerks

VON

O·D·POTTHOFF

Geleitwort von Dr. Felix Schüler
Generalsekretär des Reichsstandes des Deutschen Handwerks

Ausblick von Ferdinand Schramm M. d. R.
Reichshandwerksmeister i. St.
Präsident des Deutschen Handwerksinstituts

Kulturgeschichte des deutschen Handwerks

mit besonderer Berücksichtigung seiner Blütezeit

Von

Dr. O. D. Potthoff

Herausgegeben
vom Deutschen Handwerksinstitut
im Reichsstand des Deutschen
Handwerks

Hanseatische Verlagsanstalt Hamburg

Band 723

Dieses Buch erscheint hiermit in einmaliger Ausgabe für die Deutsche Hausbücherei, Hamburg 36, Schließfach 233, und wird nur an Mitglieder der Deutschen Hausbücherei abgegeben. Einzeln ist es in der Originalausgabe der Hanseatischen Verlagsanstalt in Hamburg nur im Buchhandel zu haben.

Mit 116 Abbildungen im Text und auf Tafeln
und ausführlichen Tafelerklärungen auf Seite 279

Gedruckt in der Hanseatischen Verlagsanstalt Aktiengesellschaft, Hamburg 36 und Wandsbek
Copyright 1938 by Hanseatische Verlagsanstalt Akt.-Ges., Hamburg 36 / Printed in Germany

Dem deutschen Handwerk

Geleitwort

Wer in der Vorkriegszeit zur Schule gegangen ist, hat dort viel zuviel von den Fürsten und ihren Händeln und zuwenig vom Volk, seinem Leben und seiner Kultur erfahren. Wir haben zuviel vom äußeren Rahmen gehört und zuwenig von dem lebendigen Bilde darin.

Wieviel blutvoller und fruchtbarer wird die Geschichtsbetrachtung, wenn wir einmal erfahren, wie es bei unseren Vorfahren zugegangen ist und was sie in ihrer Arbeit geleistet und geschaffen hatten! Darum ist gerade die Kulturgeschichte des Handwerks ein ungemein lohnender Blickpunkt für den, der das Wesen unseres Volkes erkennen und aus vergangenen Zeiten Erkenntnisse für seine Zeit ziehen will. Denn das alte Handwerk hat um eine gesunde Lebensordnung gerungen und zeigt in seiner Blütezeit wichtige Grundsätze und Einrichtungen, die mit modernem nationalsozialistischen Wollen verwandt sind. Jugend und Verfall: alles können wir aus der Handwerksgeschichte ablesen; und bei der Schlüsselstellung des Handwerks leuchtet von seiner Kulturgeschichte aus die Erkenntnis auch in die Gebiete des sozialen Lebens, der Wirtschaft, der Wehrverfassung, des Rechts, der Politik und nicht zuletzt der Technik.

Eine Reihe von Forschern und Denkern wird noch an der großen Aufgabe wirken müssen, die Kulturgeschichte unseres Handwerks zu erschließen und zu deuten. Besonderen Dank verdient, wer den Anfang damit macht, für das ganze deutsche Handwerk den kostbaren Stoff zu sammeln und vor uns auszubreiten.

Darum wünsche ich diesem Buche nicht nur, daß es eifrig gelesen wird, sondern daß es auch zu weiteren Arbeiten Anregung gibt.

Dr. Felix Schüler

Vorwort

Bezeichnet die „Zivilisation" eines Volkes seine materielle Entwicklung, stellt sie somit die Summe seiner äußeren, sozusagen technischen Errungenschaften dar, so sehen wir in seiner Kultur, wie wir sie in europäischem Sinne verstehen, die Umsetzung jener äußeren Werte in solche innerer, also geistiger, ästhetischer und sittlicher Art.

So gesehen, rechtfertigt sich der Versuch, das handwerkliche Sein und Schaffen nicht bloß als eine technische und soziale, sondern auch als eine kulturelle Funktion des Volkslebens zu betrachten. War es nicht einer der erhabensten deutschen Geister, war es nicht Johann Wolfgang von Goethe selbst, der die granitenen Worte niederschrieb: „Allem Leben, allem Tun, aller Kunst muß das Handwerk vorausgehen!"

Einzelne Versuche, dem handwerklichen Schaffen seine kulturbildende Seite abzugewinnen, gehen, streng genommen, auf das Jahr 1000 unserer Zeitrechnung zurück. Die Technologie des Mönches Theophilus, von der im vorliegenden Buche auch gesprochen werden wird, ist in einer Gesinnung verfaßt, die eben nicht anders empfunden werden kann, als auf die Aufzeigung der kulturellen und sittlichen Werte des handwerklichen Tuns gerichtet. In weitem zeitlichen, aber auch wertmäßigen Abstand wäre Christoph Weigels Buch „Die Hauptstände" von 1698 und des Altenburger Konrektors Friedrich Friese (Frisius) „Der vornehmsten Künstler und Handwerker Ceremonial-Politica" von 1705 zu nennen. Beide Werke schürfen nicht gerade tief und wirken improvisiert und legendenhaft. Ganz anders die in den Jahren 1850—1853 entstandene „Chronik der Gewerke" von H. A. Berlepsch, in neun Teilen, die, auf urkundlichem Material fußend, einzelne Handwerksarten und teilweise auch ihre wichtigsten Vertreter behandelt. Hier werden die kulturschaffenden Werte, besonders des Kunsthandwerks, schon eingehender aufgezeigt und auch der Standort des Handwerks in der Folklore mit sichtlicher Liebe zum Handwerk selbst behandelt. — Aber erst an der Schwelle unseres Jahrhunderts bescherte uns der Nürnberger Archivar Ernst Mummenhoff in seinem „Handwerker in der deutschen Vergangenheit" (Eugen Diederichs, Jena) eine allseitige Würdigung der kulturellen Leistung der deutschen Handwerker, die sich allerdings vorzugsweise mit dem Nürnberger Handwerk und hauptsächlich mit dem Mittelalter befaßt, während die Entwicklung im 18. und 19. Jahrhundert eben

noch gestreift wird. Wenn ich noch die knappe und volkstümliche Darstellung von Eduard Otto „Das deutsche Handwerk in seiner kulturgeschichtlichen Entwicklung" (Aus Natur und Geisteswelt, 14. Bändchen, 1900) nenne, die sich notgedrungen sehr kurz fassen und namentlich in der Illustration auf nur 27 Abbildungen beschränken mußte, so habe ich meine wichtigsten Vorläufer aufgezählt und ihre Leistung dankbar gewürdigt.

Jacob Burckhardt sagt in der Einleitung zu seiner „Kultur der Renaissance in Italien": „Es ist die wesentlichste Schwierigkeit der Kulturgeschichte, daß sie ein großes geistiges Kontinuum in einzelne, scheinbar oft willkürliche Kategorien zerlegen muß, um es nur irgendwie zur Darstellung zu bringen."

Wie wahr! Der Verfasser des vorliegenden Buches hat dieses Bekenntnis im Verlaufe seiner Arbeit nur zu oft empfunden: er macht es sich zu eigen . . .

Urkunden — Chroniken — Bauten — die reichen Bestände unserer Museen und Sammlungen! Gewiß: lauter notwendige, unentbehrliche Bausteine jeder kulturgeschichtlichen Darstellung; aber das, was uns die Würdigung des gegenwärtigen Kulturstandes im Ganzen oder in seinen Teilen erleichtert, nämlich das blutwarme, pulsierende Leben — dieses Bindemittel fehlt beim Aufbau, bei der „Rekonstruktion", und muß durch das „geistige Band" ersetzt werden. Und wieder meldet sich Jacob Burckhardt: „Die geistigen Umrisse einer Kulturepoche geben vielleicht für jedes Auge ein verschiedenes Bild, und wenn es sich vollends um eine Zivilisation handelt, welche . . . noch jetzt fortwirkt, so muß sich das subjektive Urteilen und Empfinden jeden Augenblick beim Darsteller und beim Leser einmischen."

Eben darum hat der Verfasser in erster Linie die feststellbaren Sachverhalte darzustellen, dagegen seine eigene Stellungnahme tunlichst beiseite zu lassen. Das trifft beispielsweise zu, wenn er die Sitten und Gebräuche des Handwerks schildert. Er hat sie weder auf ihre Berechtigung noch auf ihre Zeitgemäßheit im Hinblick auf das Heute zu prüfen, sondern nur sie darzustellen. Jede Zeit schafft sich eben ihre eigenen Gebräuche und Symbole.

Ohne eine ausreichende Würdigung wirtschaftsgeschichtlicher und sozialpolitischer Gegebenheiten wäre die kulturelle Leistung und der Beitrag des deutschen Handwerks zum Kulturleben der Nation nicht verständlich. Dennoch hat sich der Verfasser bei ihrer Darstellung möglichster Zurückhaltung befleißigt, schon um Raum für seine kulturgeschichtliche Aufgabe zu gewinnen. Auf die Erörterung der urgeschichtlichen Funde glaubte er, mit Rücksicht auf die Vertiefung der einschlägigen Forschung seit Montelius und Kossinna nicht verzichten zu sollen. Einen guten Führer fand er in Kurt Pastenaci, dessen „Volksgeschichte der Germanen" die wichtigsten Funde sehr übersichtlich behandelt. Herr Dr. Gilbert Trathnigg hat bei der Auswahl der Abbildungen für diesen Abschnitt hilfreiche Hand geboten.

Was die dem Buche beigefügte Übersicht des benützten Schrifttums betrifft, so mußte der Verfasser aus Rücksicht auf den beschränkten Raum sich

damit bescheiden, die wichtigsten Quellenwerke und Sonderarbeiten anzuführen. Die sehr reichlich benützten städtischen Urkundenbücher sind nicht besonders angegeben, da ihre Benützung aus der meist wörtlichen Anführung der angezogenen Stellen hervorgeht.

Das Deutsche Handwerksinstitut in Berlin, das als Herausgeber des vorliegenden Buches zeichnet, hat den Verfasser mit Rat und Tat in seinen Arbeiten unterstützt. Es ist ihm eine angenehme Pflicht, Herrn Präsidenten Ferdinand Schramm, Herrn Dr. Edgar Hotz, Herrn Dr. Heinrich Reiners und Herrn Dr. Horst Riemer seinen wärmsten Dank auszusprechen. Sehr verpflichtet ist er auch Herrn Dr. Nicolai Haase, Leiter des Archivs und der Bücherei beim Reichsstand des deutschen Handwerks, für seine Anregung, die zwölf Kapitel des Buches in zahlreiche Unterabschnitte zu gliedern, was der leichteren Übersichtlichkeit des Stoffes zweifellos zugute kommen wird.

Die Staatliche Kunstbibliothek in Berlin hat dem Verfasser in dankenswerter Weise die Auswahl geeigneter Abbildungen erleichtert.

Berlin, Frühjahr 1938 Dr. O. D. Potthoff

Einleitung

Das Wort vom „ewigen Handwerk" hat in unseren Tagen einen erhöhten Sinn. Ihm eignet in der Tat eine tiefe Erkenntnis von so grundlegender Bedeutung, daß seine allzu häufige und sozusagen stets gebrauchsfertige Anwendung es fast zu entwerten droht. — Die rein motorische, „funktionelle" Betätigung der Menschenhand war natürlich mit dem ersten Menschen mitgeboren; aber erst mit ihrer schöpferischen, vom Geist und vom Willen bestimmten, einen Zweck erfüllenden Tätigkeit tritt — für jeden Einzelmenschen ein Erwachen zum Erlebnis eines Wunders — ein Neues, ein Geschaffenes — ein Werk und ein Wert in die Erscheinung. Dieser Vorgang der schöpferisch werkenden Hand stellt eine fast mystische Vermählung von Geist und Stoff dar. Der Begriff der zweckerfüllten Arbeit, des Hand-Werkens, führt den Menschen geradezu aus dem Bereich des rein vegetativen Existierens in das des bewußten, schöpferischen und werklich-geordneten Lebens.

Das erste Werkzeug, das dem Urmenschen im Kampfe mit der ihn umgebenden Natur zur Verfügung stand, war zunächst auch sein einziges: *seine Hand*. Das wunderbare Spiel ihrer Muskeln und Sehnen machte sie bald zum Hammer, bald zur Zange, bald zur Schleuder, bald zum Hebel. Aber im Kampf mit wilden Tieren reicht sie allein nicht aus. Doch schon hat sie Härteres ertastet: da ist der Stein, das Holz, das abgeworfene Hirschhorn. Der harte Stein läßt sich von der geballten Faust in starkem Schwung nach der Jagdbeute schleudern. Gerät er an ein härteres Felsenstück, so splittert er — und seine Splitter zeigen ganz scharfe Ränder. So scharf sind sie, diese Ränder, daß sie das erlegte Tier zerteilen können. So lernt die Hand einige Rohstoffe meistern und sie zweckmäßig formen.

So schafft sie sich das erste wirkliche Werkzeug: die Geburt des Handwerks wird vollzogen.

Von dieser rein zufällig triebhaften hand-werklichen Funktion bis zur Entstehung des Handwerks und erst gar des *Handwerksberufs* ist ein weiter, Jahrtausende langer Weg, von dem uns im Rahmen dieses Buches, in Zeiträumen gedacht, nur seine letzte, verhältnismäßig kurze Strecke beschäftigen soll, die, alles in allem, ein rundes Jahrtausend umschließt. Wir verstehen unter dem Handwerk grundsätzlich die *gewerbliche*, das heißt auf *Erwerb* ausgehende Produktionsform notwendiger oder wünschenswürdiger Ge-

brauchswerte. Damit ist schon angedeutet, daß die häusliche, auf die Befriedigung des eigenen Bedarfs und des der Sippe gerichtete Erzeugung nicht unter diesen Begriff fällt. Aber sie ist die gar nicht wegzudenkende Voraussetzung und Vorbereitung zur Entstehung des Handwerksberufes. Es wird natürlich nicht möglich sein, den genauen Zeitpunkt des Übergangs von der einen in die andere Wirtschaftsform anzugeben, schon weil sich die Entwicklung über viele Jahrhunderte erstreckt und durch verschiedene örtliche Bedingungen bestimmt erscheint. Wir können in großen Zügen annehmen, daß die „Eigenwirtschaft" oder die „geschlossene Hauswirtschaft" so ziemlich das ganze erste Jahrtausend unserer Zeitrechnung umfaßt, und daß der fast unmerkliche Übergang zu erwerbshandwerklichen Formen etwa mit dem 10. Jahrhundert immer deutlicher in die Erscheinung tritt. Wirtschaftliche und soziale Vorgänge und Entwicklungen treten ja nie plötzlich hervor; sie werden stets von langer Hand vorbereitet, und einzelne Teilerscheinungen sind zeitlich und räumlich im ewigen Fluß begriffen. Dementsprechend zeichnen sich erst in historischer, rückschauender Betrachtung langewährender wirtschaftlicher und sozialer Vorgänge bestimmte, mehr oder weniger klar umrissene „Epochen" ab, von denen man wohl sagen kann, daß sie unter eine Reihe wirtschaftshistorischer und sozialer Tatbestände und Zustände einen deutlichen Strich machen, so daß von da ab von etwas Neuem, von einem Fort- oder Rückschritt gesprochen werden kann.

So verstanden bietet die Entstehung und die Entwicklung des deutschen Handwerks immerhin eine Kurve mit deutlich wahrnehmbaren Höhen und Tiefen, die uns gestatten, einen ordnenden Überblick über die bis heute zurückgelegte Strecke zu gewinnen.

Daß das Handwerk nicht bloß eine wirtschaftlich-soziale Erscheinung des Volkslebens ist, sondern auch seine jeweilige Kulturhöhe wie ein Pegel bezeichnet, ist nachgerade zum gesicherten Erkenntnisbestand geworden. Deshalb werden wir, von der „Wissenschaft des Spatens" unterstützt, sein Auftreten in urgeschichtlicher, vorhistorischer Zeit zum Gegenstande unserer ersten Betrachtung machen. Wir werden dabei staunend sehen, daß mit der rein zweckbedingten Formung des Rohstoffes das Bedürfnis nach Vervollkommnung der Form erwacht, das sich zur Verwendung des Ornaments, zur Nachahmung und künstlerischen Gestaltung steigert — und darin sind schon Keime enthalten, die nicht anders als „kulturschaffend" gewertet werden müssen. Wir werden sehen, wie der jeweilige Stand der handwerklichen Schöpfung vor allem von dem zur Verfügung stehenden Rohstoff bedingt ist. So wichtig ist das Vorhandensein oder das Fehlen eines bestimmten Rohstoffes, daß ein Fortschritt in der Entwicklung nicht eher einsetzt, als bis er in genügender Menge gewonnen oder sonstwie beschafft werden kann. Die Steinzeit mit ihren einfachsten Erzeugnissen wird durch die Bronzezeit abgelöst, die schon wesentlich erweiterte Möglichkeiten bietet; das Auftauchen des Goldes im germanischen Lebensraum führt ganz organisch zu völlig neuen Gestaltungen und weckt und befriedigt nicht bloß materielle Bedürfnisse, sondern es entwickelt im hohen Grade den Formensinn und die Freude an künstlerischer Beherrschung des neuen glänzenden und wunderbar schmiegsamen und schmiedbaren Metalls. — Aber erst die Eisenzeit wirkt technisch „revolutionierend": ungeahnte Möglichkeiten eröffnen sich, der Mann, der das neue Metall, das Eisen, zu formen versteht, ist vielleicht der erste bewunderte „Spezialist", dessen Kunst als eine solche empfunden und gesucht wird. Obgleich diese „Eisenzeit" vom vorgeschichtlichen Standpunkt bis an die Grenze unserer Zeitrechnung, also bis Christi Geburt gerechnet wird, so leitet sie, im großen gesehen, so recht eigentlich alle kommenden Jahrhunderte der technischen Entwicklung ein, die ohne das Eisen schlechtweg undenkbar wären.

Aus der Zeit der Völkerwanderung liegen uns freilich auch bedeutsame Zeugnisse handwerklicher Vervollkommnung aus verschiedenen Jahrhunderten und von verschiedenen germanischen Stämmen vor; allein es läßt sich in dieser unsteten Epoche kein einheitliches, kein wahrscheinlich anmutendes Bild germanischer Kulturentwicklung gewinnen, zumal ja irgendwelche schriftliche Quellen, wie wir sie vorher etwa in Plinius und Tacitus hatten, nun völlig versiegen. Soviel ist sicher, daß dem Vordringen der Römer durch die germanischen Stämme nicht nur Einhalt geboten, sondern daß darüber hinaus die Macht des west- und oströmischen Reiches endgültig gebrochen wurde. Die weit ins germanische Bereich vorgeschobenen römischen „Grenzen" (der limes) wurden weggewischt und der freigewordene Raum der bäuerlichen Siedlung erschlossen. Diese ansässige Bauernbevölkerung wurde zum Nährboden jeder weiteren Entwicklung. Sie führt uns von der Einzelwirtschaft zur erweiterten Wirtschaft der Fronhöfe, von dieser zur Stadtwirtschaft mit ihrer Isoliertheit und Geschlossenheit, mit ihrer anfänglichen Beschränkung auf die Tauschwirtschaft, die erst nach und nach der Geldwirtschaft mit ihren neuen Möglichkeiten weicht; wir werden, soweit es unsere Quellen gestatten, das Erwachen des Berufshandwerkertums beobachten, das so eng mit der persönlichen Freiheit und mit der Entstehung der Städte zusammenhängt. Sodann wird die sozialwirtschaftliche Erscheinung der Vergesellschaftlichung der Handwerker des gleichen Handwerks zu Zünften und zu Zunftverbänden unsere Aufmerksamkeit beanspruchen. Wir werden dabei feststellen können, daß diese Vergesellschaftlichung nicht ohne schwere Kämpfe erreicht werden konnte. Die Zunftzeit wird uns in ihrer Entstehung, in ihrer höchsten Blüte und in ihrem Niedergang beschäftigen. Dabei werden wir zur Überzeugung gelangen, daß auch das Handwerk mit tausend Fäden und Fasern vom Gesamtleben der Volksgemeinschaft abhängt, und daß seine Organisation nur solange von Bestand ist, wie sie den Lebensgesetzen des Volksganzen Rechnung trägt und von ihnen mitgetragen wird. Wir werden ferner sehen, daß auch das Handwerk, so fest verankert es in seinen Lebensbezirken schien, wirtschaftlichen und sozialen

Strukturänderungen sich anpassen mußte, so sehr es sich auch bemühte, möglichst lange seine schwer genug errungene Stellung und Geltung unverändert zu bewahren. Weltwirtschaftliche und innerpolitische Entwicklungen waren es, denen es sich auf die Dauer doch nicht entziehen konnte, besonders als die Idee des Merkantilismus vom Westen her auch nach den deutschen Ländern übergriff, als an die Stelle der Stadtwirtschaft die Territorialwirtschaft einzelner Landesteile trat. An die Stelle des Zunftzwanges trat unter schweren Kämpfen und Widerständen die allgemeine Gewerbefreiheit, die im ersten Viertel des 19. Jahrhunderts die Lage des Handwerks von Grund aus änderte. Dazu kamen noch tiefgreifende Veränderungen der politischen Verhältnisse während und nach den napoleonischen Invasionen. Das Wirtschaftsleben erreichte tiefgehende Wandlungen, von denen das Handwerk in erster Linie betroffen wurde. Es verlor dann im Zuge der industriellen Entwicklung manch ein Gebiet, das nicht mehr zu halten war. Aber es bewies denn doch schließlich seine Daseinsberechtigung und seine Anpassungsfähigkeit an die neuen Wirtschaftsverhältnisse und Daseinsformen. Freilich kehrte die goldene Zunftzeit des Mittelalters nicht wieder; aber dafür fand das Handwerk neue Organisationsformen und erschloß sich teilweise neue Gebiete. An Stelle der Verbitterung und der Verzweiflung trat der entschlossene Wille, sich — allen Gewalten zum Trotz — zu erhalten. Wir werden im einzelnen seine langsame Entwicklung zum tragfähigen Berufsstand verfolgen, mit vielen Rückschlägen und mit manchen Wandlungen einzelner Handwerkszweige in ihren ganzen Lebensbedingungen angesichts der immer mehr um sich greifenden Industrialisierung. Wir werden schließlich sehen, daß das an sich schon fragliche Ideal uneingeschränkter und ungeregelter Gewerbefreiheit ganz von selbst praktischeren Lösungen im Sinne gewisser Einschränkungen des Individualismus weichen mußte. Die Formen der Zunftverfassung mögen sich gewiß überlebt haben; aber der Inhalt dieser Formen konnte ohne eine tiefgreifende Schädigung allgemeiner Interessen nicht ohne weiteres vernichtet werden. Dazu war er zu kostbar, zu sehr erkämpft und wohl auch zu vielfach bewährt. Es wäre ja ein Wahnsinn gewesen, organisch und erdhaft Gewachsenes mit Stumpf und Stiel auszuroden, oder es langsamem Siechtum zu überliefern. Nein: der alte, gute Wein mußte nur in neue Schläuche gegossen werden; das Handwerk mußte sich dem neuen Zeitgeist und seinen technischen Errungenschaften anpassen. Die feindliche Maschine mußte zur Freundin und Bundesgenossin werden!

Der siegreiche Krieg von 1870/71 brachte einen steilen Aufschwung, der unter dem Namen der „Gründerjahre" bekannt ist. Es waren die Jahre der materiellen, weniger der ideellen Fortschritte. Die lange Friedenszeit wurde zum mindesten zur Befestigung handwerklicher Organisationen und zur fachlichen Erziehungsarbeit ausgenützt. Diese systematische und erfolgversprechende Arbeit wurde durch den Ausbruch des Weltkrieges jäh unterbrochen. Wir wer-

den Gelegenheit haben, den ungeheuren Einsatz des deutschen Handwerks in den Kriegszeiten vor dem Feinde und daheim würdigen zu lernen, einen Einsatz, der allein schon ihm eine ruhige und gesicherte Weiterentwicklung im Frieden hätte gewährleisten sollen. Allein: die schweren und unwürdigen Fesseln von Versailles lasteten allzu wuchtend auf der deutschen Wirtschaft, die von der politischen Lage eben nicht zu trennen war. Daran änderte auch nichts die Scheinkonjunktur der Inflationsjahre mit ihrer Vernichtung ungeheurer Werte.

Ein Ausblick wird am Schlusse des Buches die Entwicklung der letzten Jahre seit der Machtergreifung schildern und jene Richtlinien aufzeigen, die der Nationalsozialismus durch die Erhebung des ehemaligen Reichsverbandes des deutschen Handwerks zum Reichsstand des deutschen Handwerks verfolgt.

I.

Ur- und frühgeschichtliches Handwerk

Der Forscher, der es unternimmt, dem Schoß unserer Erde einige ihrer Geheimnisse zu entwinden, muß sich mit Männern verbinden, die den Spaten und die Spitzhacke zu handhaben verstehen. Daß er alsdann seine Erkenntnisse dem Spaten verdankt, anerkennt er durch die Bezeichnung seines Arbeitsgebietes als die „Wissenschaft des Spatens".

Alle durch Funde gewonnenen Gegenstände lassen sich in drei verschiedene Zeiträume einordnen, die, im großen und ganzen gesehen, durch drei vorherrschende Rohstoffe gekennzeichnet sind. In der ältesten Schicht herrscht der Stein, hauptsächlich der leicht splitternde Feuerstein; dementsprechend bezeichnet man diese Periode als „Steinzeit", die ihrerseits wieder in drei Abschnitte zerfällt, von denen die sogenannte „Mittlere Steinzeit" ungefähr vier Jahrtausende umfaßt (8000—4000 v. Chr. Geb.), während die jüngere und jüngste Steinzeit von da ab bis etwa zum 15. Jahrhundert vor unserer Zeitrechnung gerechnet wird. Der Stein wird alsdann — natürlich nicht plötzlich, sondern in unmerklichen Übergängen, durch die Bronze abgelöst. Dieses Metall gibt seinen Namen der „Bronzezeit", die etwa sieben Jahrhunderte umfaßt (1500—800 v. Chr. Geb.). Die dritte und letzte urgeschichtliche Periode ist durch das Auftreten des Eisens gekennzeichnet und heißt deshalb die „Eisenzeit". Sie bedeutet einen entscheidenden Fortschritt der Menschheit und beherrscht ihre technische und kulturelle Entwicklung bis zum Auftreten des Christentums und weit darüber hinaus.

1.

Zeugen des steinzeitlichen „Handwerks"

Der Mensch der mittleren Steinzeit im mitteleuropäischen Raum war Jäger und Fischer. Im Laufe der Zeiten hatte er gegen den üppig überwuchernden Urwald anzukämpfen. Er verstand es, aus Feuerstein, den er sehr gut bearbeitete, rohe Beile, Messer, Bohrer, Spalter und anderes Werkzeug herzustellen; auch Harpunen und sonstiges Fischgerät verfertigte er aus Knochen

und Hirschgeweih. Um den Wald zu roden, meißelte er sich, besonders im Norden Europas, das Steinbeil, wie es jedes größere Museum in mehreren Exemplaren aufzuweisen hat. Ein weiterer technischer Fortschritt in der Bearbeitung des Steins ergab sich, als er die Kunst des Schleifens zu handhaben begann; auch lernte er, zuerst recht mühselig, dann aber mit Hilfe einer genial erdachten Steinbohrvorrichtung, die man wohl als eine der ersten Maschinen ansprechen kann, Löcher in den Stein zu bohren. Der eigentliche Bohrer wurde durch einen Fiedelbogen, dessen Saite um die Bohrachse geschlungen wurde, rasch hin und her bewegt. Auch eine Steinsägemaschine „konstruierte" er, die es ihm ermöglichte, sein Material, den Feuerstein, in Stücke bzw. Schichten zu zersägen.

Überreste von menschlichen Behausungen zeigen uns in der jüngeren Steinzeit (um etwa 3000 v. Chr. Geb.) schon wesentliche Vervollkommnungen im Hausbau und bedeutend verbesserte Gerätschaften und Werkzeuge sowie Waffen. Die ausgegrabenen Töpfereien zeigen schon sorgfältige Verzierung mit verschiedenen Ornamenten.

2.

Vom Handwerk in der Bronzezeit

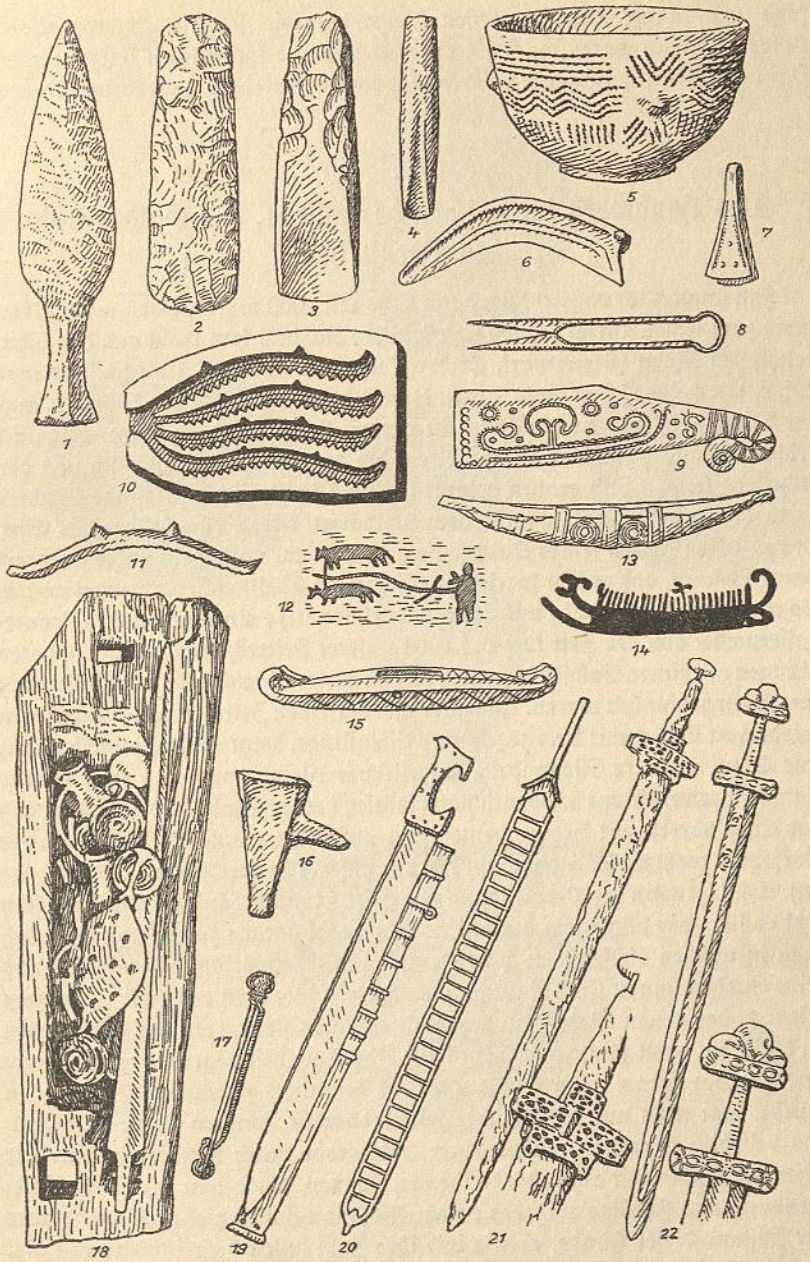
Zu Beginn der Bronzezeit, die das „Goldene Zeitalter der Germanen" genannt werden kann, tritt, neben dem Gold, auch Kupfer und Zinn auf, die im Austausch gegen Bernstein, das sich reichlich am Gestade der Ostsee auflesen ließ, zur Bronze legiert wurden. Die berühmtesten Bernsteinfunde jener Zeiten stammen aus Schwarzort auf der Kurischen Nehrung. Man hat dort im Haff beim Baggern große Bernsteinschätze gehoben. Darunter befanden sich viele bearbeitete Stücke: röhrenförmige Perlen, durchbohrte Knöpfe, Doppelknöpfe und Anhänger, die wie kleine Äxte oder Beile, wie Schiffchen, Linsen, Scheiben und anderes mehr geformt waren. Einige Bernsteinstücke sind auch mit Ornamenten und Sinnbildern geschmückt. In Jütland und Dänemark, aber auch in Pommern hat man aus der Zeit von etwa 4000 v. Chr. Geb. ebenfalls Bernsteinfunde gemacht, darunter hervorragende Kunstwerke, wie die Nachbildung eines kleinen Bären oder eines Pferdes. Daß der Bernstein, das „Gold des Meeres", weithin versandt und in weit entfernten Ländern sehr begehrt war, ersieht man aus der Tatsache, daß bei Nowgorod in Rußland, also etwa 850 Kilometer Luftlinie vom ostpreußischen Samland entfernt, nicht weniger als 267 Bernsteinstücke gefunden wurden. Ebenso wurde der Bernstein nach England, Frankreich und bis in die Schweiz ausgeführt. Im 6. Jahrhundert v. Chr. Geb. wurden ganze Schmuckdecken aus Bernstein in Italien angefertigt; und zur Zeit der römischen Kaiser wurde dieses Material so gesucht, daß unter Nero ein römischer Ritter einen großen Handelszug ausrüstete, um es zu holen.

Er brachte davon so viel nach Rom, daß die Netze, die den Zuschauer im Zirkus gegen die wilden Tiere schützten, damit geknüpft werden konnten. Plinius berichtet von einem Stück mit einem Gewicht von 13 Pfund! Die Bewohner von Helgoland sollen davon so viel besessen haben, daß sie damit ihr Feuer unterhielten (Kurt Pastenaci). Es war also ein gütiges Geschick, das den Germanen ermöglichte, für Bernstein genügend Kupfer, Zinn und auch Gold einzutauschen. Es scheint nun, daß das Gießen und die Bearbeitung der Bronze zu landwirtschaftlichen Geräten und zu Waffen zum Teil bereits in „Großbetrieben" ausgeführt wurden. Eine solche Großgießerei ist bei Haag in Ostjütland aufgedeckt worden. Dort fand man Scherben von ungefähr 35 bis 40 Schmelztiegeln aus Ton mit starker Beimischung von Quarzsand. Aus 95 Bruchstücken von Gußformen konnten 6 Formen für Schwerter und 17 Formen für Lanzenspitzen, andere für Fibeln, Knöpfe und Äxte wiederhergestellt werden. In Pommern wurde eine Art Koffer aus Holz gefunden, der bronzezeitliche Waffen, Werkzeuge und Schmuckstücke enthielt, darunter nur ein Schwert und eine Großfibel. Man hat diesen Fund als Musterkoffer eines bronzezeitlichen Kaufmanns bezeichnet. Es ist wahrscheinlich, daß kleinere Handwerksbetriebe für Bronzeguß in allen Gauen bestanden haben. Sie stellten die Bronze entweder selbst her oder sie bezogen ihre Bronzebarren fertig von größeren Gießereien. Solche Barren sind vielfach gefunden worden; sie stellen kreisförmige Ringe aus dickem Bronzedraht dar. Außerdem gab es auch stabförmige Barren und solche, die die Form von Doppeläxten hatten. Die beste Bronzelegierung bestand aus 85—90 Teilen Kupfer und 15—20 Teilen Zinn und Blei. Die Kunst des Bronzegusses war schon sehr weit fortgeschritten; denn man besaß schon Öfen mit Gebläse und die verschiedenartigsten Gußformen, auch Steinformen und sogar Wachsmodelle. Bei langen Stücken, zum Beispiel bei Schwertern, wurden die aus Ton hergestellten Gußformen durch eingelegte Holzstücke versteift. Der Einguß in die Form erfolgte durch einen Kanal mit Trichteröffnung. Von einem sich verzweigenden Gußkanal aus wurden mitunter mehrere Stücke gleichzeitig gegossen, wie etwa Ringe, Pfeilspitzen und Nadeln. Bestand die Gußform aus dichtem Material, so wurden Windpfeifen angebracht. In den sogenannten Luren, altgermanischen Musikinstrumenten, können wir einen Höhepunkt der bronzezeitlichen Gußtechnik bewundern. Diese Blasinstrumente bestehen aus einzelnen Röhren, die aneinander geschweißt sind, und haben nicht selten eine Wandstärke von nicht ganz einem Millimeter. Diese Röhren sind als Ganzes gegossen worden, was eine außerordentliche Leistung war.

Die Erdschichten der „Bronzezeit" enthalten aber auch goldene Gerätschaften und goldenen Schmuck von so großem Formenreichtum und so feiner Technik, daß unsere ursprünglichen Anschauungen von der angeblich primitiven Kultur der alten Germanen als überlebt gelten müssen. Im Jahre 1913 fanden Erdarbeiter auf dem Gelände des Messingwerkes in Eberswalde bei Ausschach-

tungsarbeiten acht prachtvoll gearbeitete goldene Gefäße, eine große Anzahl von Golddrahtspiralen, zusammengewickelten Golddraht, einen goldenen Halsring und einige Goldbarren im Gesamtgewicht von 2,56 kg und im Werte von etwa 10000 Mark. Dieser Fund ist unter dem Namen „Goldschatz von Eberswalde“ bekannt und wurde seinerzeit dem preußischen Staat zum Geschenk gemacht. Er wird gegenwärtig im Staatlichen Museum für Vor- und Frühgeschichte zu Berlin gezeigt. Der Fund stammt, wie die wissenschaftliche Untersuchung ergab, die zuerst Kossinna vorgenommen hatte, aus der Zeit von 1000—800 v. Chr. Geb., fällt also noch in die Bronzezeit. Betrachtet man die herrliche Ausführung namentlich der Schalen (vgl. Tafel 3), bedenkt man ferner, daß sie ein Jahrtausend vor den Kämpfen der Römer gegen die teutonischen „Barbaren“ entstanden waren, so weiß man wohl zur Genüge, wie wenig der Hochmut des römischen Historikers Tacitus berechtigt war. Aber der Eberswalder Goldschatz ist nicht etwa der einzige Goldfund, der aus jener Zeit stammt. So ackerte 1892 ein Bauer in Langendorf (Kreis Franzburg in Vorpommern) zwei Gefäße aus, die er für wertloses Messing hielt, das er seinen Kindern zum Spielen übergab. Später benutzte er sie als Blumentöpfe. So standen sie mehrere Jahre auf einem an der Straße liegenden Fensterbrett seiner Behausung, bis es ihm auffiel, daß sie gar nicht rosteten und grün wurden. Eine Untersuchung ergab schließlich, daß es sich um zwei Goldschalen aus der Bronzezeit handelte. In Holstein und in Ostfriesland wurden vier und zwei solcher Gefäße gefunden. Auch die Gräber aus jener Zeit sind bisweilen reich an Funden. Ein Grabhügel, genannt „Der schwarze Berg“, bei Bornhöved (Holstein) enthielt eine goldene Schmucknadel, ein breites goldenes Armband von 106 g Gewicht, eine mit Golddraht umwickelte Zinnscheibe, vier Stücke dreikantigen Golddrahts, sechs kleine Goldspiralröllchen und eine Goldschale im Gewicht von 135 g. Dazu kommen zahlreiche weitere Funde von Schmuckstücken und von goldenen Scheiben, die ein Sinnbild der Sonne darstellten — ja sogar Schiffe wurden in Gold nachgebildet. In einem Moor in Jütland fand man etwa hundert solcher kleiner Goldschiffe!

Besonders wichtige Fortschritte machte man während der Bronzezeit in der Verarbeitung des Holzes. Das Holzhaus findet sich ja schon in der Steinzeit. In Buch bei Berlin konnte eine bronzezeitliche Halle mit acht Nebengebäuden durch sorgfältige Ausgrabung gesichert und wiederhergestellt werden. Verstand der Germane der Steinzeit aus dicken Stämmen sein primitives Boot — den Einbaum — zu höhlen, so fand man aus der Bronzezeit schon kunstreich geschnitzte, sehr verschieden gestaltete Schiffe. Wie der Dachgiebel des Holzhauses noch heute in vielen bäuerlichen Siedlungen in verzierende Tierköpfe (besonders Pferdeköpfe) ausläuft, so endete der Kiel eines bronzezeitlichen Schiffes am Vorder- und oft auch am Hintersteven in Schnitzwerk, Schlangenspiralen („Drachenschiff“), Tier- und Menschenköpfen. Leider sind solche Schiffe nur in nordischen Felsenzeichnungen noch erhalten. In stark gebauten Eichensärgen



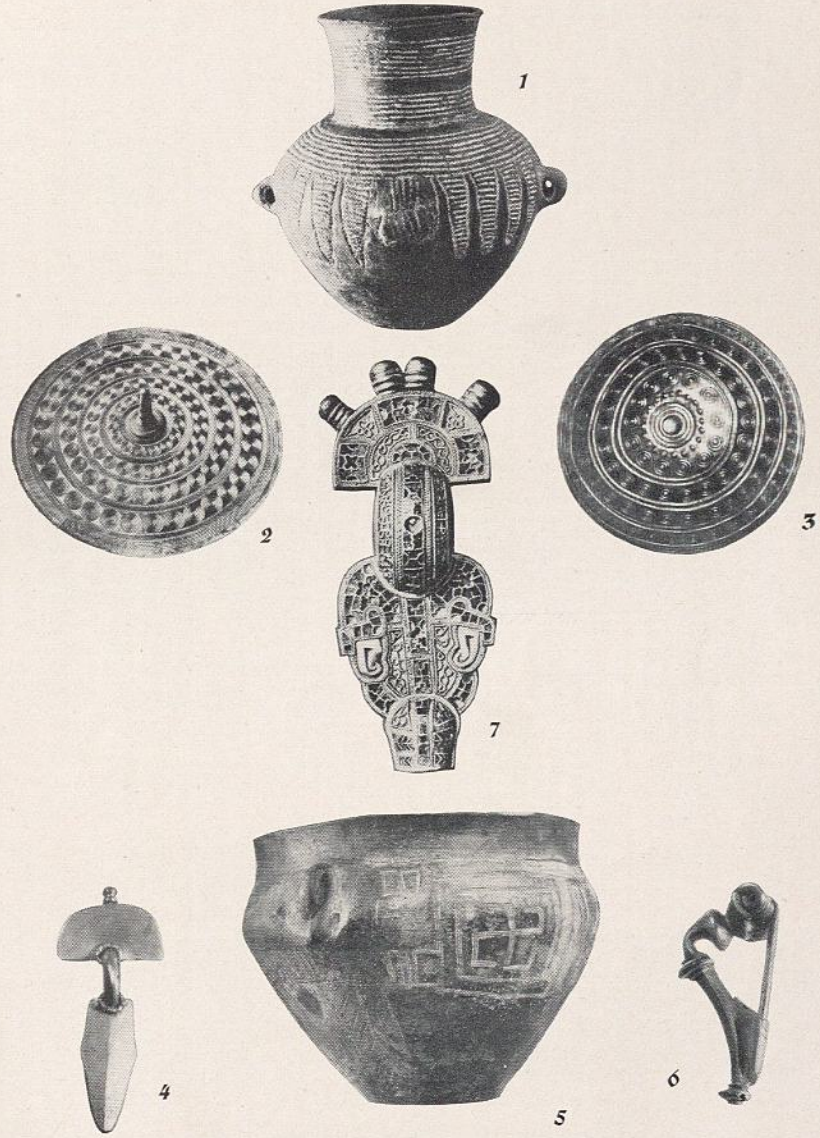
Vorgeschichtliche Funde handwerklicher Arbeit
(Erklärung siehe Anhang)

fand man außer den bronzenen Beigaben, wie sie im altgermanischen Totenkult üblich waren, auch hölzerne Schalen mit korbartigen Verzierungen. Dazu gesellten sich hölzerne Hakenpflüge sowie zwei- und vierrädrige Wagen.

3.

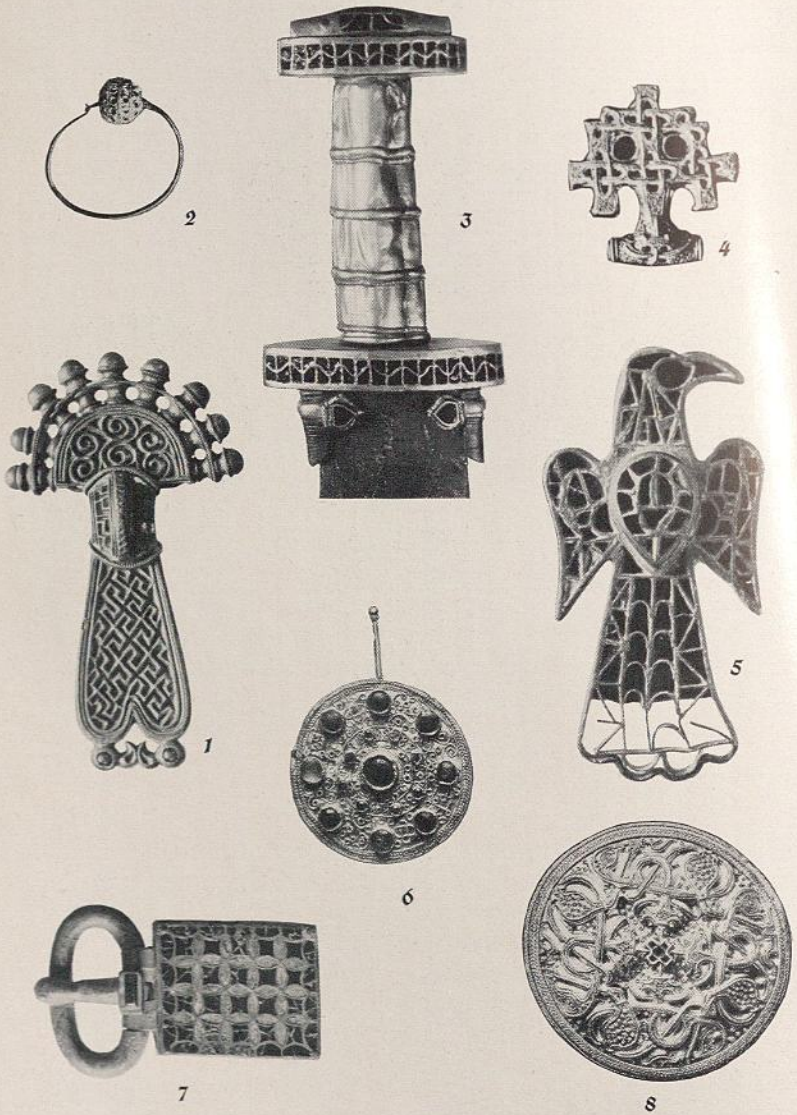
Das Handwerk im Zeichen des Eisens, des Goldes und des Bernsteins

Fast unmerklich vollzieht sich dann — so um 1000 v. Chr. Geb. — der Übergang zum Eisen. Dieser seltene und kostbare Rohstoff kam wohl aus den österreichischen Alpen (Steiermark, Erzberg) und aus Spanien. Nun tauschte man Eisen, wie früher schon Gold, gegen Bernstein aus. Sowohl das Wort als auch die Sache selbst waren allerdings in germanischen Ländern schon wesentlich früher bekannt — beides durch Kelten, die das Eisen wahrscheinlich von den Illyriern kennen und graben gelernt hatten. Die illyrischen Stämme brachten es wohl aus dem Kaukasus und vom Schwarzen Meer. Wie kostbar das Eisen in den ersten Zeiten seines Auftretens gewesen sein muß, geht unter anderem daraus hervor, daß es sehr sparsam, geradezu als Edelmetall verwendet wurde. So wurden in Schleswig und auf der Insel Moenje ein germanisches Bronzerasiermesser aus der Zeit kurz vor 1000 unserer Zeitrechnung gefunden, deren Klingen mit einem Goldstreifen und einer darunterlaufenden feinen Wellenlinie aus Eisen geschmückt waren. Ungefähr aus derselben Zeit wurden aus Gräbern wiederholt Messer mit Bronzegriff und Eisenklinge, dann ein Rasiermesser ganz aus Eisen, mehrere Eisennadeln, ein eisernes Kleinschwert und zwei eiserne Langschwerter, die aus Süddeutschland kamen, hervorgeholt. Man sieht also, daß das Eisen vorerst mit Bronze gemeinsam auftritt, — zunächst hielten unsere Vorfahren wohl noch bis etwa um 750 vor unserer Zeitrechnung an der Bronze fest. Erst jetzt wird die Verwendung des Eisens immer häufiger und schließlich setzt es sich ganz allgemein durch. Das mag wohl daraus zu erklären sein, daß man inzwischen vielleicht auch in Deutschland Eisenvorkommen entdeckt und seine Ausbeutung in Angriff genommen hatte. Hatte man erst gelernt, größere Mengen des neuen Metalls zu verarbeiten, statt Eisenbarren aus der Fremde zu beziehen, dann zeigte das Eisen seine Überlegenheit gegenüber der Bronze und gewann immer mehr an Raum. Was besonders zweckmäßig empfunden wurde, war nicht nur seine leichte Schmiedbarkeit, sondern namentlich auch das beliebige Erreichen verschiedener Härtegrade durch Schmieden. Aus der Eisenzeit besitzen wir auch eine Reihe von Funden, aus denen wir auf die Verwendung und Formgebung des neuen Metalls Schlüsse ziehen können; aber der Zustand dieser Funde, ebenso wie ihre Zahl lassen begreiflicherweise viel zu wünschen übrig, weil ja der Eisenrost das Metall in vielen Fällen fast vollkommen vernichtet hat. Das dem Stich dienende Bronzeschwert wich dem

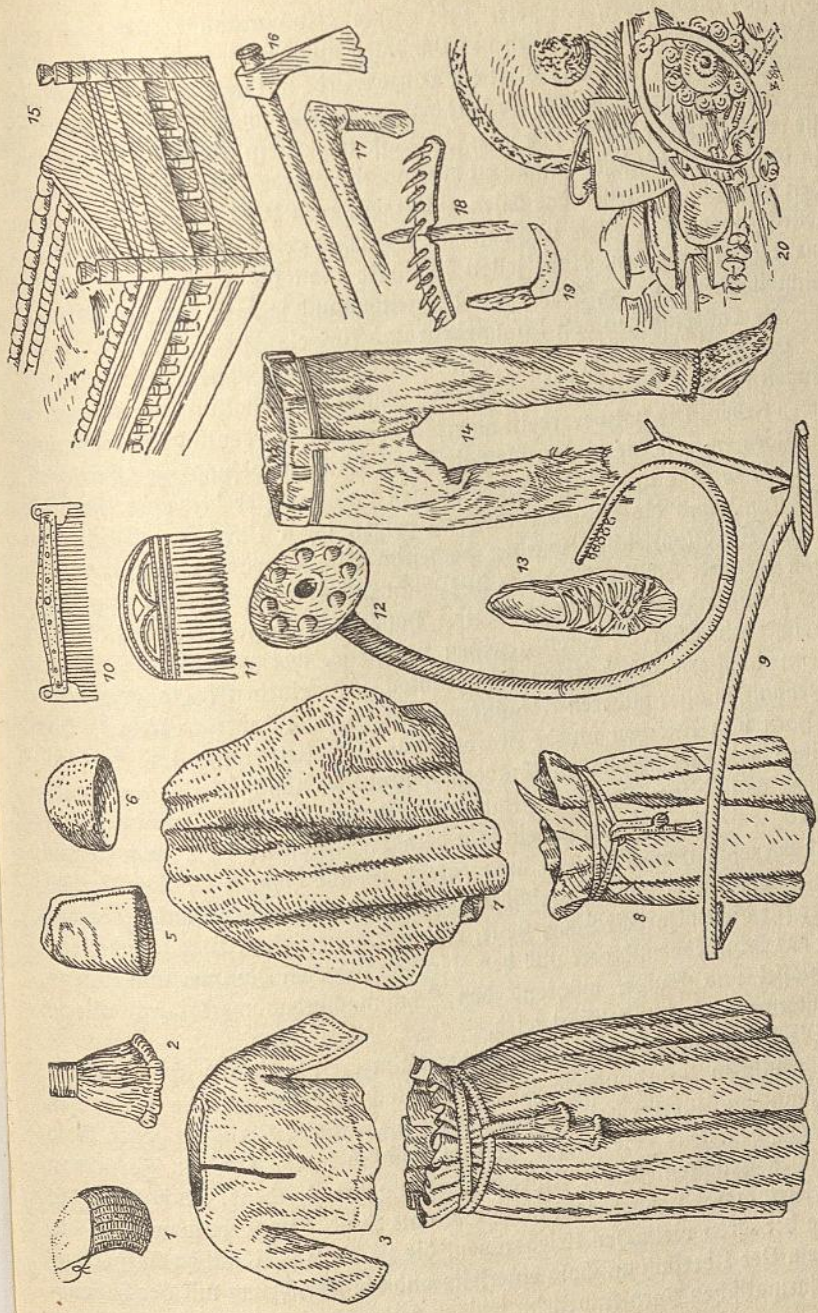


1. Schnurkeramisches Gefäß (jüngere Steinzeit). — 2. Gürtelscheibe von Langestrup (ältere Bronzezeit). — 3. Goldschale von Eberswalde (jüngere Bronzezeit). — 4. Silberfibel aus Görlitz (um 100 unserer Zeitrechnung). — 5. Gefäß mit Hakenkreuzornament aus Fohrde (Beginn unserer Zeitrechnung). — 6. Gotische Silberfibel (um 400 unserer Zeitrechnung). — 7. Goldfibel mit Zellentechnik und Filigran (Wittislingen, Bayern, Ende des 7. Jahrh. unserer Zeitrechnung).

Tafel 2



1. Langobardische Fibel aus Ravenna. — 2. Ohrgehänge, Filigranarbeit. — 3. Schwertgriff (fränkisch aus Tournay, Mitte des 1. Jahrh. unserer Zeitrechnung). — 4. Glied einer Goldkette (Hiddensee) um 1000 unserer Zeitrechnung. — 5. Westgotische Adlerfibel aus Frankreich. — 6. Goldene Scheibenfibel mit reichem Filigranschmuck und eingesetztem Schmelzglas. — 7. Westgotische Schnalle mit bunten Schmelzflußeinlagen. — 8. Reichverzierte gold. Scheibenfibel (Hiddensee, um 1000 unserer Zeitrechnung).



Vorgeschichtliche Kunde handwerklicher Arbeit. (Erklärung siehe Anhang)

eisernen Hiebschwert, das zwei- und einschneidig vorkommt. Sehr schön verziert wurden die Eisenwaffen der Vandalen aus der Gegend etwa von Ostpreußen bis Breslau. Das Blatt der Lanze wurde mit geätzten und gepunzten Verzierungen versehen. Die Technik der Ätzung war schon sehr vorgeschritten; sie erfolgte in der Weise, daß man die Waffe mit einem Wachsüberzug versah, in den das gewünschte Ornament hineingeritzt wurde, und war so tief, daß an den zu ätzenden Stellen das Eisen nicht mehr vom Wachs bedeckt war. Dann wurde die so vorbereitete Waffe in eine Obstsäure getan, um das geätzte Ornament herauszuholen. Nicht selten schmückte man die Lanzen mit heiligen Sinnbildern: Sonnen-, Mond- und Blitzzeichen und sogar mit Runenschriften, wie die Lanzenspitzen von Müncheberg und Kowel.

Die Funde aus den ersten fünf bis sechs nachchristlichen Jahrhunderten zeugen für eine weitere technische und stoffliche Ausgestaltung der handwerklichen Arbeit. Die Holzverarbeitung erfährt eine außerordentliche Bereicherung der Formen, wie die in den alemannischen Gräbern gefundenen Bettladen, hölzerne Gefäße und Feldflaschen, Schalen und Leuchter beweisen. Auch die Webekunst und die Lederverarbeitung zeigen schon einen fortgeschrittenen Stand. An Moorleichen wurden hochentwickelte Gewänder gefunden und schön verzierte Schuhe. Auch das in Wollin gefundene Schuhwerk zeigt schon eine ziemlich hohe Entwicklung dieses Handwerkszweiges. Bei den Sachsen erreichte die Töpferei einen gewissen Hochstand, wie zum Beispiel die mit Stempelmustern gearbeiteten sogenannten „Buckelurnen", die den besten Erzeugnissen aller anderen Keramiken zur Seite gestellt werden können. Auch in Horn und Knochen wurde gearbeitet; aus diesen Stoffen und aus Holz besitzen wir prachtvolle in Gräbern gefundene Kämme. Der sogenannte „Schatz von Szilagy-Somlyo" zeigt eine goldene, mit einem Rauchtopas als Anhänger verzierte Kette, die ein sehr beredtes Zeugnis für die schon ziemlich weit vorgeschrittene Arbeitsteilung ablegt. An ihr hängen nämlich Nachbildungen des Werkzeugs der verschiedenen damals ausgeübten Handwerke, darunter für die Holzarbeit Säge, Feile, eine Axt, eine Leiter, Wagnerwerkzeug. Für das Schmiedehandwerk und den Bergbau sprechen Hammer und Amboß, Gießlöffel und Zange, während das Schuhmacherhandwerk durch allerlei Schusterwerkzeug symbolisiert wird.

Die Blüte der Goldschmiedekunst der Bronzezeit wird von der der ersten nachchristlichen Jahrhunderte womöglich noch übertroffen. Die siegreichen germanischen Stämme hatten es nun nicht mehr nötig, Bernstein gegen Gold einzutauschen. Das edle Metall strömte reichlich in ihr Land in Form von römischen Tributen für die Aufrechterhaltung des Friedens. Auch durch die Erweiterung des Handels kam mehr Gold ins Land, besonders aber durch die Beute bei ihren vielfachen Kriegszügen, die sie tief ins Römische Imperium führten. Der Überfluß an Gold einerseits und die Berührung mit der hellenistisch-sarmatischen Formenwelt im jetzigen Südrußland andererseits befähigte

namentlich die gotischen Goldschmiede zu herrlichen Schöpfungen ganz neuen Stils. Neue Anregungen kamen auch aus den römischen Provinzen, die ihrem ganzen Wesen nach viel mehr unter germanischen, als unter römischen Einflüssen standen, da ja die in diesen Provinzen wohnenden Germanen daran maßgebend beteiligt waren. Zum Metall gesellten sich nunmehr neue Techniken, wie die der Filigranarbeit und der Juwelierkunst. Farbige Halbedelsteine, vorzugsweise rote und grüne, fanden dabei eine sehr wirkungsvolle Verwendung. Dazu kam noch die Auflagetechnik aus dünnem, einfach gemustertem Silberblech, das man gern vergoldete. Solche Schmuckgegenstände von hoher Schönheit und einmaliger Eigenart wurden in dem Grab eines thüringischen Fürsten bei Haßleben (in Weimars Nähe) gefunden, sowie in den Gräbern wandalischer Fürsten bei Sakrau in Schlesien, ferner aus dem Schatz des Gotenkönigs Athanarich, der bei Pietroassa in der Walachei gefunden wurde, aus den beiden Goldschätzen in Szilagy-Somlyo und aus dem Goldfund von Hammersdorf, Kreis Heiligenbeil in Ostpreußen, vom Ende des 4., Anfang des 5. Jahrhunderts. Es fällt auf, daß der germanische Künstler oder vielmehr Kunsthandwerker, obgleich schon längst Christ geworden, noch immer zäh an den alten germanischen Sinnbildern festhält, so wenn er auf durchbrochenen Schmuckscheiben mit Vorliebe etwa Gott Wodan, den Reiter auf achtbeinigem Rosse, darstellt. An weiteren germanischen Ornamenten und Symbolen begegnet man dem vielgestaltigen Hakenkreuz, das mitunter aus Vogelköpfen gebildet vorkommt, sowie dem gleicharmigen Kreuz, ebenfalls einem alten germanischen Heilszeichen, den Raben, den Schlangen usw. — lauter Schmuckelemente, denen man bis tief in die karolingische Zeit begegnet. Dieses Festhalten an alten Sinnbildern ist so eingewurzelt, so stark, daß selbst die katholische Kirche genötigt war, dieser Tradition Rechnung zu tragen.

Die Franken und Burgunder arbeiten besonders gern in Silber- oder Goldtauschierungen auf Eisen. Die Hochblüte dieser Technik liegt im 7. und 8. Jahrhundert und erstreckt sich über das fränkische Rheingebiet, die burgundische Westschweiz und das alemannisch-bayuvarische Donaugebiet.

4.

Der Steinbau hält seinen Einzug

Das Baumaterial der deutschen Stämme war ursprünglich Holz, das Holz der dichten Laub- und Nadelwälder, die einen großen Teil des deutschen Lebensraumes bedeckten. Es war der von der Natur gegebene Baustoff des Deutschen nicht nur weil es in solcher Fülle vorhanden, sondern auch weil es leicht und schnell zu bearbeiten war, — ein Umstand, der besonders in den unruhigen Jahrhunderten der Völkerwanderung ausschlaggebend war.

Je seßhafter aber die einzelnen Stämme wurden, je mehr feste Plätze entstanden, desto mehr drang der Stein als Baustoff in die deutschen Länder ein. Das Bedürfnis nach wuchtigen, dauerhaften, der zerstörenden Einwirkung des Wetters und des Feuers trotzenden Bauten machte sich geltend, die sozusagen für die Ewigkeit berechnet schienen. Blieb auch die Hütte des Bauern, das Haus des Bürgers, die Versammlungshalle, ja sogar das Rathaus noch geraume Zeiten dem Holz als Baustoff treu, so wählte man immer häufiger den Stein und den Ziegel, wenn es um „repräsentative" Bauten, um Gotteshäuser und Pfalzen sich handelte.

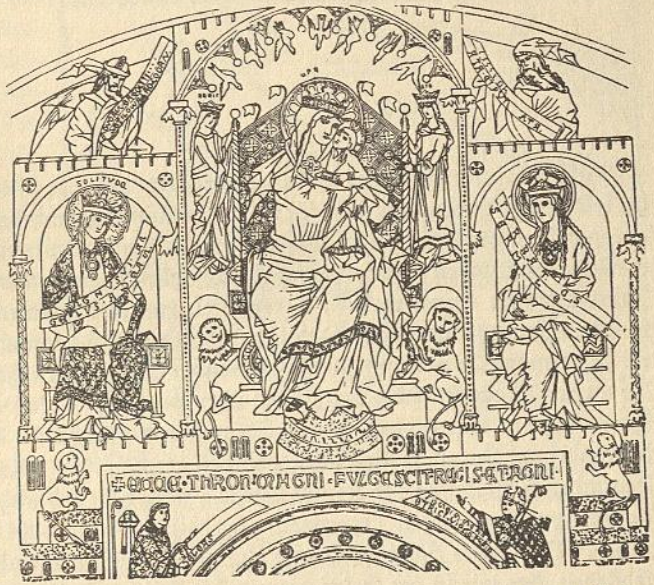
Zwei Baustile — der romanische und der gotische — beherrschten in dieser Reihenfolge zunächst ein halbes Jahrtausend das Bild der deutschen Stadt.

Die romanischen Formen halten, von der gleichnamigen Baukunst her, die die Kirche vermittelt, im 9. Jahrhundert ihren Einzug nach Deutschland, wobei aber hervorzuheben ist, daß der sogenannte romanische Stil seine Bezeichnung anerkanntermaßen vollkommen zu Unrecht trägt, da seine Formen durchaus germanischer Herkunft sind, zu den antiken des alten Rom und Hellas in grundsätzlichem Gegensatz stehen und von germanischen Stämmen, nämlich von Goten, Langobarden und Franken, geschaffen worden waren.

In diesem zu Unrecht also genannten „romanischen" Stil ließ Karl der Große in der Zeit 796—804 eine Palastkapelle zu Aachen erbauen, wie wir sie, im Grundriß ziemlich unverändert, noch heute sehen. Zeitlich am nächsten war dann die Entstehung des romanischen Domes zu Corvey um 870. Eine Gründung des deutschen Kaisers Heinrich I. war der Dom von Quedlinburg, dessen Bau sich durch fast ein ganzes Jahrhundert hinzog (etwa 997—1070) und in dessen Krypta der Kaiser seine letzte Ruhestätte gefunden hat. Wir erwähnen noch die Bartholomäus-Kapelle zu Paderborn, entstanden 1017, den Dom zu Hildesheim, erbaut unter dem Bischof Bernward und seinen Nachfolgern in der Zeit von 1010—1200, den 1080 begonnenen, um 1105 vollendeten herrlichen Dom von Speyer und den von Bamberg, der unter Heinrich II. um 1007 errichtet wurde.

Auch der gotische Baustil führt seinen Namen eigentlich nur durch ein Mißverständnis — er sollte allgemein germanisch heißen. Das Wort „gotisch" wurde nämlich erst im 15. Jahrhundert von den überheblichen italienischen Humanisten geprägt und zwar im Sinne von „barbarisch", also nicht klassisch, nicht antik. Und dieser abträgliche Sinn verlor sich erst zur Zeit der deutschen Romantik, also erst in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts. Die „Gotik" bildete sich erst um 1150 in Nordfrankreich, das von überwiegend germanischen Stämmen bewohnt war, aus und verbreitete sich im 13. Jahrhundert über große Teile Europas. Neben Frankreich ist Deutschland durch Fülle und Bedeutung der gotischen Kunstdenkmäler ausgezeichnet. Das Hauptmerkmal der Gotik, die im Chor der Abteikirche von St. Denis 1144 ihr

älteſtes Denkmal beſitzt, iſt ihre religiöſe Grundhaltung, die den germaniſchen Menſchen beſonders auszeichnete. Daher wurde gerade der gotiſche Stil für faſt ein halbes Jahrtauſend beſtimmend, und er brachte im Verlaufe von zwei Jahrhunderten — des 13. und 14. — die herrlichſten deutſchen Gotteshäuſer hervor, ſo den Freiburger Dom, deſſen Langhaus um 1255 begonnen worden ſein ſoll, während der Chor von dem berühmten Baumeiſter Johannes von Gmünd ſeit 1359 erbaut wurde. Im 14. Jahrhundert erſtand auch in ſeinen weſentlichen Teilen der Dom von Straßburg, an dem Erwin von Steinbach maßgebend beteiligt war und der den jungen Goethe zur andachtsvollſten Begeiſterung ſtimmte. Wir nennen noch den Dom von St. Stephan in Wien, deſſen Chor 1346 geweiht, deſſen Bau aber im weſentlichen in der Zeit von 1359 bis 1435 vollendet wurde. Die Sebalduskirche in Nürnberg iſt ebenfalls ein erhabenes Beiſpiel dieſes von den Deutſchen ganz und gar angeeigneten und weitergebildeten Bauſtils.



Ausſchnitt aus der Wandmalerei im Dom zu Gurk (Kärnten) 2. Hälfte des 13. Jahrhunderts. (Nach F. C. Endres)

Daß der Bau, die äußere und innere Ausſtattung ſo herrlicher Kirchenbauten, das deutſche Handwerk durch ganze Jahrhunderte beſchäftigte und an ſein handwerkliches Können immer höhere Anſprüche ſtellte, war für ſeine techniſche und künſtleriſche Entwicklung von unſchätzbarem Wert.

II.

Haushandwerk, Fronhof- und Klosterwerkstätte

Mit dem Aufkommen der Metalle, ganz besonders des Eisens, wären an sich die technischen Voraussetzungen für die Entwicklung zum mindesten einer reichen europäischen, genauer: germanischen Wirtschaft und damit einer eigenen Handwerkskultur gegeben gewesen, aber Europa glich in den ersten nachchristlichen Jahrhunderten einem wahren Hexenkessel, von dem man nicht voraussagen konnte, ob und wann sein brodelnder Inhalt zur Ruhe kommen würde. Zahlreiche germanische Stämme sind in dauernder vorwärtsdrängender Bewegung bis an den Rhein und über den Rhein, über die Alpen in die Po-Ebene und tief bis nach Rom vorgestoßen. Das west- und das oströmische Reich lagen zertrümmert am Boden. Hätten die siegreichen germanischen Stämme die organisatorischen Fähigkeiten der Römer besessen, hätten sie sich nicht gegenseitig im Kampf um genügenden Lebensraum zerfleischt — vielleicht wäre der europäischen Welt jenes Halbjahrtausend blutiger Kämpfe und Rastlosigkeit erspart geblieben, das wir in der Geschichte mit der Zeit der Völkerwanderung zu bezeichnen gewohnt sind. Wenn wir von einem Halbjahrtausend sprachen, so soll eine solche Begrenzung natürlich nur einen ungefähren zeitlichen Rahmen ziehen; denn in Wirklichkeit mögen sich hier und dort die Wellen jener Völkerfluten erst im Verlaufe des 6. oder gar 7. nachchristlichen Jahrhunderts verlaufen haben.

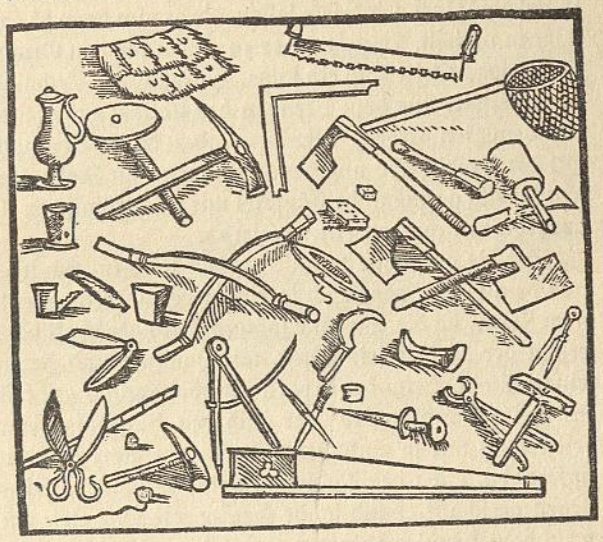
1.

Das „Haushandwerk" des seßhaften Bauern

Ohne Seßhaftigkeit kein Gedanke an eine wirtschaftliche und kulturelle Entwicklung. Erst mußte der germanische Bauer auf seiner eigenen, durch die Markgenossenschaft gesicherten Scholle sitzen; aus dem Krieger und dem Jäger, der nur Kampf und Weidwerk kannte und alle häusliche Arbeit als unter der Würde des freien Mannes den Frauen und den Hörigen überließ, mußte erst der Ackerbauer werden — dann erst konnte sich zum mindesten jene primitive

Form der handwerklichen Leistung entwickeln, die am zutreffendsten mit dem Worte „Haushandwerk" gekennzeichnet wird.

Der seßhaft gewordene „Bauer" hatte an sich ja nur geringe Bedürfnisse. Wir können annehmen, daß er mit seinen männlichen Familienmitgliedern diesen geringen Bedarf an notwendigem Gerät und Werkzeug selbst herstellen konnte. Überdies fehlte es sicherlich nicht an fremden Händlern — Römern, Kelten, Friesen, auch Juden —, die mit ihm Tauschhandel trieben, indem sie ihm notwendige Dinge, aber darüber hinaus auch solche brachten, die er noch nicht kannte und die er auch nicht selbst erzeugen konnte, wie z. B. Schmuck, hauptsächlich aber Eisen und Erz. Der Bauer hatte seinerseits nur Erzeugnisse seiner Scholle oder Felle erlegter Tiere im Austausch anzubieten.



Handwerkszeug. Holzschnitt aus des Polydor „Von der Dyngen Erfindung", um 1557

Der Zwang, so ziemlich alles und jedes mit eigener Hand herstellen zu müssen, kam seiner technischen Ausbildung und seiner Vertrautheit mit dem ihm zur Verfügung stehenden Material zugute. Die dichten Wälder lieferten ihm das wichtigste Material, um mit freundnachbarlicher Hilfe sein einfaches Blockhaus zu zimmern, das er mit Stroh deckte und dessen Fugen er mit strohgemischtem Lehm dichtete. In das Gebälk versteht er wohl auch schöne Ornamente mit Tiermotiven zu schnitzen, auf den First setzt er seit altersher einen wohlgeschnitzten Pferdekopf; die Innenwände seines Heims tüncht er mit Kalk, den er schon zu brennen versteht, oder er färbt sie mit farbigen Erden.

Recht primitiv höhlt der germanische Bauer oder sein Knecht anfänglich allerlei Holzbehälter und Gefäße aus einem Baumklotz; erst später lernt er sie aus Dauben zusammenzusetzen und mit Holzreifen, dann auch mit Eisenreifen zusammenzuhalten. — Auch die Flechtkunst ist ihm nicht fremd; er verfertigt geflochtene Behälter zu allerlei Zwecken: Krippen zur Fütterung seiner Haustiere, Reusen für den Fischfang, Siebe, Matten, wohl auch Schilde. Er pflegt diese Gefäße mit Ton abzudichten; dabei entdeckt er die naheliegende Möglich-

keit, vom Geflecht abzusehen und den Ton aus freier Hand zu formen. Auch bei der Töpferei, die sich aus recht dürftigen Anfängen nach und nach zu einem mechanischen Betrieb entwickelt, ist der Verfertiger von seinem Rohstoff abhängig. Bauchige oder der zylindrischen Form sich nähernde Töpfe, Schüsseln, Näpfe, Schalen werden aus einem zähen, rauhen, mit Glimmer und Quarzsand vermischten Stoff roh von der Hand geformt, zunächst ganz ohne Verzierung. Bald aber merkt der häuslich werkende Töpfer, daß seine Finger, zumal die Nägel, Eindrücke lassen, die er nun bewußt einritzt und die er in Abständen verteilt. So gelangt er zu einem schönen Ornament. An die Stelle des Fingernagels tritt bald ein spitzes Holzstäbchen. Technische Fortschritte ergaben sich einerseits aus dem Brennen des Tones, anderseits aus der Schlemmung der benutzten Erden, besonders aber durch Übernahme römischer Technik mit der Drehscheibe und dem Brennofen an Stelle des offenen Feuers. Eine schon völlig germanische Töpferei mit jener römischen Technik ist an der March ausgegraben worden (M. Heyne).

Nur die einfachste Schmiedearbeit wird im Hause geleistet, oder vielmehr vor dem Hause, oder auch in einem besonderen gedeckten Schuppen, bei offenem Feuer, da die Esse eine spätere Errungenschaft darstellt. Am offenen Herd erhitzt der Siedler sein Eisen, mit Hammer und Zange bearbeitet er es auf einem Stein. Denn der eiserne Amboß kommt erst später vor, wahrscheinlich erst beim Kunstschmied, der auch den Blasebalg gebraucht. Der Hausvater selbst kann mit so einfachen Mitteln nur ganz kleine und einfache Eisenteile anfertigen, etwa den Radschutz, kleine Beschläge, Eisenteile des Pfluges; dagegen verschafft er sich solche Geräte wie eine Axt, ein Beil oder eine Sense wohl vom Händler oder von einem der zahlreichen Wanderschmiede.

Daß die häusliche Webekunst den Germanen schon lange vor ihrer Berührung mit der römischen Kultur bekannt und bei ihnen heimisch war, kann als absolut feststehend angenommen werden. Wie uns glückliche Funde in den nordischen Hügelgräbern überzeugend nachweisen, wurde das Wollgewebe schon in der germanischen Bronzezeit angefertigt. So wurde im Hügelgrab von Egtved-Jütland oberhalb der Königsau 1921 ein Totenbaum geborgen, der die Leiche eines etwa zwanzigjährigen Mädchens enthielt, dessen Wollkleidung, dank der konservierenden Eigenschaft der Gerbsäure des Eichenholzes so ausgezeichnet erhalten war, daß die feine Beschaffenheit der Schafwollfaser und ihre vorzügliche Verwebung festgestellt werden konnten (Karl Schlabow).

So weit die Zeugnisse über das häusliche Leben der germanischen Stämme reichen, stimmen sie darin überein, daß die Germanen verschiedene Gewebe anzufertigen verstanden. Die Bezeichnungen für den Webstuhl: bei den Angelsachsen „webbeam", altdeutsch „weppibaum", sind uralt; auch die Bezeichnung für die Frau: „Wip" im Althochdeutschen, „Wip" in Skandinavien, „vif" im Angelsächsischen, in unserer heutigen Bezeichnung „Weib"

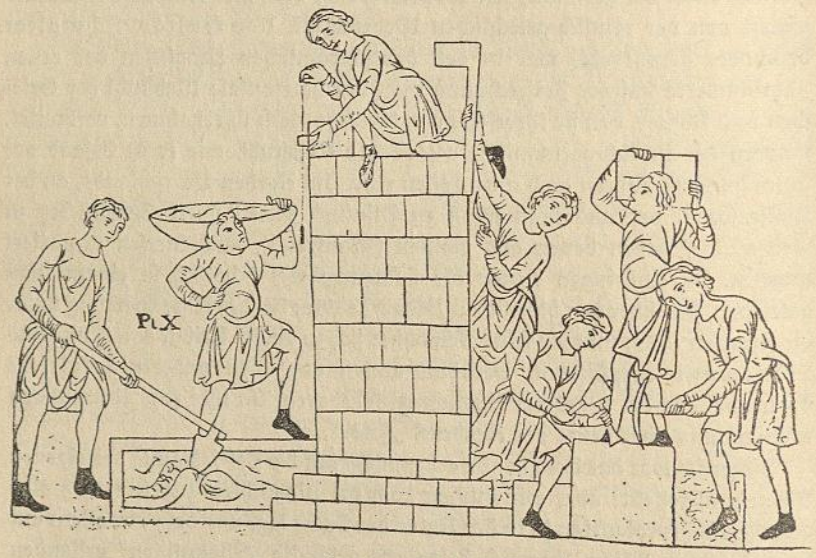
wiederzuerkennen, wird auf die Tätigkeit des Webens zurückgeführt. Der römische Naturforscher und Geschichtsschreiber Plinius, der in den Jahren 45—52 n. Chr. Geb. die Feldzüge in Germanien mitgemacht hatte, stellt das Vorhandensein der Webekunst bei den Germanen fest. Er sagt, das germanische Weib kenne kein schöneres Kleid als das aus Linnen. Die Weiber der Germanen, schreibt Plinius, sitzen in unterirdischen Räumen und weben da. Solche Räume waren auch bei den einfachsten germanischen Wohnungen als Arbeitsstätten für Frauen vorgesehen. Von Tacitus erfahren wir in eingehenden Studien, die er in seiner „Germania" zusammengefaßt hat, daß Hörige außer anderem Zins auch Gewebe lieferten. Auch dieses Gewebe wird wohl von weiblichen Hörigen gewebt worden sein. Dieser römische Geschichtsschreiber spricht von dem „Sagum", dem wollenen Rock oder dem Überwurf des germanischen Mannes und von leinenen Frauengewändern. Für das Alter der germanischen Weberei spricht auch ihre technische Unabhängigkeit von der römisch-griechischen Webetechnik. Wie Gustav Schmoller besonders hervorhebt, war in den deutsch-römischen Provinzen der ersten Jahrhunderte unserer Zeitrechnung nicht der horizontale Webstuhl der Griechen und Römer, den sie ihrerseits von den Ägyptern übernahmen, verbreitet, sondern der typisch-germanische aufrechte Webstuhl, wie er in Island vor kaum hundert Jahren noch anzutreffen war. Im Norden Deutschlands, an der Wasserkante, verstand man schon zu Plinius' Zeiten starke Segeltücher zu weben, die, neben denen aus Gallien (Frankreich), nach Italien exportiert wurden. In Thüringen wurde die Leinenweberei sicherlich in einem Maß getrieben, das über den häuslichen Bedarf reichte; bei der Unterwerfung unter die Franken (529) mußten seine Bewohner sich zu einem Tribut von Honig und Leinewand verpflichten. Berühmt waren vor allen anderen friesische Gewebe, die ein begehrter Ausfuhrartikel waren. An ihre rote Umrandung erinnert uns noch heute der Ausdruck „Fries".

Sicherlich war das Haushandwerk zunächst auf die Befriedigung des eigenen Bedarfs abgestellt; aber wir müssen doch die Möglichkeit zugeben, daß eine gewisse Mehrproduktion ja in der Natur der Sache lag, und daß, vor allem auf den einzelnen Höfen, sicherlich besonders geschickte „Spezialisten" erstanden sein mögen, deren Geschicklichkeit über den engen Bereich des eigenen Heimes, ja der eigenen Gemarkung, bekanntgeworden sein muß. Diese Mehrproduktion und diese „Qualitätsware" reizten naturgemäß zum Austausch in der Nachbarschaft, und die Möglichkeit einer so vorteilhaften Verwendung der eigenen Geschicklichkeit mag oft genug zu höheren Leistungen und Verbesserungen angereizt haben. Es läßt sich denken, daß besondere technische Kenntnisse — sagen wir in der Herstellung von schönem Schuhwerk — vom Vater auf den Sohn und den Enkel überliefert werden konnten; ferner, daß einzelne Sippenmitglieder die vererbte Kunst in die Fremde trugen und dort heimisch machten.

2.

Das Handwerk der Fronhofwirtschaft

Im allgemeinen blieb es Jahrhunderte lang bei dieser häuslichen Selbstversorgung mit gelegentlichen Tauschgeschäften innerhalb oder auch außerhalb der eigenen Markgenossenschaft. Ein Fortschritt in der Richtung auf das Berufshandwerk wurde erst möglich, als die Wirtschaftseinheiten sich ausweiteten. Dies trat ein, als in den Grundbesitzverhältnissen durch Schenkungen und Beleihungen der Markgrafen an die Vasallen, der Könige und Kaiser an die Kirche ein gründlicher Wandel vollzogen war. Es entstanden zahlreiche Fronhöfe, die insofern eine Anziehungskraft auf die umliegenden Landbewohner ausübten, als sie ihnen einen gewissen Schutz innerhalb ihres befestigten Bezirks gewährten. So bildete sich denn ganz zwanglos und durchaus



Hausbau um 1170
(Aus: Hortus deliciarum der Herrad v. Landsberg)

nicht etwa auf der Grundlage irgendwie gearteter Sklaverei ein gegenseitiges Dienst- und Schutzverhältnis, wohl auch eine Art von Lehensbeziehung, wobei die Pacht kleinerer Grundstücke entweder in Form von Abgaben eines Teils des Bodenertrages oder in der von Dienstleistungen bei der Bewirtschaftung der Äcker, bei der Einbringung der Ernte, bei der Herstellung von Bauten usw. vergolten wurde.

Inwiefern bedeutete die Fronhofwirtschaft einen weiteren Schritt auf dem Wege der Entwicklung eines selbständigen Handwerks? — Die Frage wäre

unseres Erachtens dahin zu beantworten, daß die wichtigste Voraussetzung dieser Weiterentwicklung nunmehr erfüllt erschien: wir meinen die Gelegenheit zur Arbeitsteilung, die bei der Selbstversorgung, wie wir gesehen haben, deshalb nicht aufkommen konnte, weil ja der Hausvater selbst, oder unterstützt von seinen Angehörigen, so ziemlich in allen Sätteln gerecht sein mußte und seine Arbeit deshalb nur auf den allernotwendigsten Bedarf beschränkte.

Ganz anders bei einer mehr oder minder ausgebauten und ausgedehnten Bewirtschaftung eines Fronhofes mit seinen Hunderten, ja Tausenden von freien und hörigen Bewohnern und Schutzbefohlenen. Hier bot sich die beste Gelegenheit, die vorhandene Arbeit einzuteilen und, je nach persönlicher Eignung und Ausbildung, zur bestwirksamen Entfaltung zu bringen. Durch das enge Beieinanderwohnen so vieler Menschen steigerten sich die Bedürfnisse; der anordnenden Anregung der Führenden konnte die Ausführung auf dem Fuße folgen. Die Sorge um die Rohstoffbeschaffung wurde dem einzelnen abgenommen und seine Kraft dort angesetzt, wo man ihrer am ehesten bedurfte. An Stelle der getrennten Leistung, die eben noch die dringendsten Bedürfnisse befriedigen konnte, trat eine Art von genossenschaftlicher Zusammenarbeit, die nicht nur für den Tag, sondern auch auf Vorrat, „auf Lager", wirtschaften konnte. Die Arbeitsteilung bewirkte vor allem die ausschließliche Einstellung auf eine besondere Aufgabe, auf ein besonderes Material, auf eine besondere Technik. Wenn man auch von keiner „Serie in der Herstellung" noch sprechen kann, so vervielfältigte sich die Anfertigung eines Werkzeugs, eines Kleidungsstückes, eines Feldgeräts doch so bedeutend, daß die Mutter aller Technik, die Erfahrung, der Versuch, der Tüchtigkeit des „Spezialisten" zu Hilfe kam und sein Erzeugnis nach jeder Richtung hin vervollkommnete. Solche Fronhöfe zeigen in ihrer Wirtschaftsgebarung unverkennbar das Bestreben nach „Autarkie". Es sollte möglichst der ganze Bedarf innerhalb des Fronhofes hergestellt werden. Nur solange dies nicht möglich war, vielleicht weil noch keine geeignete, kundige Kraft vorhanden, oder weil der Bedarf noch nicht groß genug war, um eigene Herstellung zu lohnen, beschritt man den Weg, eigene Produkte, die im Überfluß vorhanden waren, oder die in besonderer Güte hergestellt wurden, gegen solche eines benachbarten Hofes einzutauschen. Oder aber man half einander mit Handwerkern aus.

3.

Arbeitsteilung erzeugt neue Zweige des Handwerks

Je größer der Fronhof, je mächtiger der Herr, desto schneller und kraftvoller entfaltete sich die handwerkliche Tätigkeit auf jedem Gebiete. Während die heutige Arbeitsteilung, wie Carl Bücher sagt, wesentlich Arbeitszerlegung ist, die darauf hinausläuft, durch die Verteilung des Arbeitsprozesses unter viele Hände die Herstellung eines Produktes vorteilhafter zu gestalten und zu

beschleunigen, erstrebt die mittelalterliche Berufsteilung, wie sie uns zuerst in der Fronhofwirtschaft begegnet, die Ausscheidung einzelner Teile aus einem umfangreichen Produktionsgebiet — zum Beispiel der Waffenherstellung —, um neue Berufsarten zu bilden. Unter den Schmieden wurden solche Handwerker ausgelesen, die besonders geschickt in der Herstellung etwa von Schwertern waren, und diese Handwerker erzeugten fortan nur Schwerter. Das lederverarbeitende Handwerk, das aus dem von ihm selbst hergestellten Leder auch Schuhzeug und Riemenzeug machte, wurde zerlegt in solche Spezialisten, die nur mit dem Gerben des Leders befaßt wurden, in eigentliche Schuhmacher und etwa noch in Riemer und Sattler. „Teilen konnte sich also die Arbeit nur insofern, als die Zahl der Produkte, die jeder anfertigte, beschränkter wurde. Die Teile aber bildeten fortan ebensogut selbständige Erwerbszweige wie ursprünglich das Ganze."

Wie weit eine solche Arbeitsteilung auf einem großen Fronhofe durchgeführt wurde, und wieviel an ständigen Handwerksarten eine solche Wirtschaft brauchte, das zeigt uns das vielzitierte Beispiel im sogenannten „Capitulare de villis" Karls des Großen (um 800), in dem der Herrscher seinen „Richtern", das heißt seinen Verwaltern, einschärft, ja dafür besorgt zu sein, daß folgende Handwerker auf jedem seiner Fronhöfe in genügender Anzahl vorhanden sein sollten: Eisen- und Edelschmiede, Lederarbeiter, Stellmacher, Schildmacher, Fischer, Seifensieder, Brauer, Bäcker und Netzstricker. Es fällt auf, daß von Webern nicht die Rede ist; das kommt wohl daher, weil, wie wir ja schon wissen, diese Arbeit ausschließlich Frauenhänden überlassen wurde. Jeder Fronhof beschäftigte hörige Frauen und Mädchen bei der Herstellung grober Gewebe; darin hat sich also im Verhältnis zum Hausgewerbe in den Bauernwirtschaften nichts geändert. Auch in dieser Hinsicht war auf den Gütern Karls des Großen Vorsorge getroffen. Seine Amtsleute hatten rechtzeitig in die „Frauenhäuser", also in die Webstuben, „alles zur Arbeit Notwendige liefern zu lassen, nämlich Flachs, Wolle, Waid, Scharlach, Krapp, Kämme zum Wollkrämpeln, Weberkarden, Seife, Fett, Weberschiffchen und die übrigen Kleinigkeiten, die dort erforderlich sind". Wir sehen also, daß fast die ganze Weberarbeit in diesen Frauenhäusern geleistet wurde, jedoch mit Ausnahme der Walkerei, die wieder ausschließliche Männerarbeit war.

4.
Allmähliche Lockerung des Dienstverhältnisses bei einzelnen Handwerkern

Mit der Zeit wurde die Stellung der hofrechtlichen Handwerker, zum mindesten einzelner von ihnen, eine freiere. Ihre Herrschaft brauchte vielleicht nicht mehr ihre ganze Arbeitskraft und gestattete gelegentlich einem, sein Handwerk öffentlich gegen Lohn zu treiben. Sie durften außerhalb des Fronhofes wohnen und hatten nur noch im beschränkten Maße ihrer Dienstpflicht gegenüber der Herrschaft nachzukommen. Nach und nach wurde diese Dienstpflicht selbst herabgemindert, etwa nach Tagen oder nach Stücken begrenzt, endlich gar in Geld oder Geldeswert umgewandelt. Einzelnen Handwerkern wurden, wohl um sie desto fester an die Fronherrschaft zu verpflichten, Dienst- und Lehnshöfe als Amtslehen gegeben, die nach und nach zum erblichen Besitz wurden, auf dem sich das Handwerk als ein Realrecht vererbte (Lehnschmiede, Erbschmiede).

5.
Die Klosterwerkstatt

Noch viel wichtiger als die weltlichen Fronhöfe waren die geistlichen Grundherrschaften, die Klöster mit ihren reichen Lehen, die sie von den Mächtigen unter den germanischen Fürsten als fromme Stiftungen erhielten. Überblickt man die große Kulturarbeit der deutschen Klöster in der vorzünftigen Zeit, etwa vom 7. bis zum 12. Jahrhundert, aber auch noch darüber hinaus, so wird man den Eindruck nicht los, daß die Landesherren nicht nur aus Frömmigkeit den Klöstern ungeheuren Grundbesitz übereigneten, sondern auch aus kluger Wertschätzung ihrer erzieherischen Arbeit. Die Kirche war im frühen Mittelalter derjenige Kulturfaktor, der die größte organisatorische Kraft besaß. Gustav Schmoller urteilt: „Es war der Großgrundbesitz mit seinen Fronhöfen, seinem arbeitsgeteilten System von hörigen und technischen Arbeitern; es waren die Klöster mit ihren Bau- und anderen technischen Schulen, mit ihren Konversen und Laienbrüdern, ihren Novizen und Lehrlingen, die zuerst den Deutschen das vielgliedrige Zusammenwirken mehrerer unter einheitlicher Leitung, die strenge Unterordnung der Genossen unter einen Magister, das technische Arbeiten nach strengen, vorgeschriebenen Regeln, die regelmäßige Überlieferung der Handwerksgeheimnisse und Fertigkeiten an jüngere Genossen lehrten."

Die Klöster des 7. bis etwa 10. Jahrhunderts und vielfach noch darüber hinaus entwickelten das Haushandwerk immer mehr; sie wurden zu Schulen des technischen Fortschritts. In den Klosterschulen, wie sie etwa in Essen, Fritzlar, St. Gallen und Helmershausen bestanden, wurden mehr oder weniger systematisch Steinmetze, Bildhauer, Maler, Goldschmiede, Buchbinder, Glockengießer, Seide- und Metallsticker ausgebildet. Etwa vom 11. Jahrhundert an geht die gewerbliche Tätigkeit sachte in die Hände der Laienbrüder über, und wir begegnen von da ab in den Klosterregeln eingehenden Vorschriften und Erwähnungen in bezug auf die technische Tätigkeit. Da werden die „officinae diversarum artium" erwähnt, die Hilfsarbeit der Hörigen und die Stellung der „magistri" zu diesen Arbeitern.

Die Person des Handwerkers auf diesen weltlichen oder geistlichen Fronhöfen war zwar nicht mit der eines römischen oder griechischen Sklaven zu ver-

gleichen, aber sie besaß doch so wenig persönliche Sicherheit und Verfügungsrecht, daß ein hoferechtlicher Handwerker fast wie ein Gerät verliehen oder sonst verschenkt werden konnte. So wird ein „malleator artifex Aletus“ im Jahre 757 vom Bischof Joseph von Freising dem Adeligen Kawo für seinen Haushalt geliehen. Über Verleihung anderer Handwerker in geistlichen Kreisen wird oft berichtet. Im Jahre 764 ersucht der Abt Gutbertus von Wiremuth den Erzbischof Lullus von Mainz um Überlassung eines Glasmalers.

Bevor wir die Entstehung des Berufshandwerks weiter verfolgen, wollen wir uns ein Bild von der Entwicklung der handwerklichen Technik in den der karolingischen Herrschaft unmittelbar nachfolgenden beiden Jahrhunderten machen.

Dieser Versuch wird uns außerordentlich erleichtert, wenn wir uns der Hilfe eines Mönches bedienen, der höchstwahrscheinlich um die Mitte des 10. Jahrhunderts unter dem Bischof Bruno von Köln in dem von ihm begründeten St.-Pantaleonskloster gelebt und sicherlich maßgebend an der Leitung der Klosterwerkstätte beteiligt war. Dieser Mönch nun, er nannte sich schlicht Theophilus Presbyter, d. h. der Priester Theophilus, hinterließ uns eine förmliche Technologie so ziemlich aller damals bekannter und geübter Handwerksarten, seine „Diversarum artium schedula“. Es ist wichtig, sich einen solchen Überblick zu verschaffen, weil wir die reiche Entfaltung des Kunsthandwerks in den folgenden Jahrhunderten ohne die Kenntnis dieser technischen Voraussetzungen gar nicht verstehen würden.

Ob dieser Theophilus ein Deutscher war oder ein Grieche, wissen wir nicht; wir wissen nur, daß die Benediktinermönche studienhalber in ferne Länder geschickt wurden, und daß Theophilus ganz bestimmt in Byzanz, sehr wahrscheinlich auch in Italien gewesen sein muß. Was er dort und anderwärts zum größten Teil aus eigener Anschauung gelernt, zum Teil von anderen erfahren hatte, das bringt er mit größter Gewissenhaftigkeit und offensichtlich einzig und allein zum Zwecke anzuleiten und zu belehren, zur Niederschrift. Der Anblick der Vorhalle der Hagia Sophia in Konstantinopel mit ihrem Glasmosaik begeistert ihn so, daß er keine Ruhe hat, bis er alles mit eigenen Augen sieht, was zur Herstellung und mannigfaltigsten Verwendung des Glases gehört. Und so ist er imstande, seinen Schülern all die Fachgeheimnisse beizubringen. Er schildert genau den Bau des Glasofens — so anschaulich, daß jedermann sich einen solchen Ofen nach seinen Anweisungen erbauen kann. Er gibt genau das Gemenge von Asche und Sand zur Glasherstellung an; ferner eine genaue Anleitung zur Herstellung des gewöhnlichen weißen, dann aber auch des safrangelben und des rubinroten Glases. Für die Glasfenster braucht man „gestrecktes Glas“, d. h. wohl Glastafeln; und so beschreibt er Handgriff um Handgriff, wie man das Glas „streckt“ und das gestreckte „bügelt“. Dann spricht er vom „griechischen Glas, was die Mosaik ziert“. Man höre nur, wie greifbar der kunstkundige Mönch die „Fabrikation“ zu schildern versteht: „Sie (die Griechen) verfertigen auch goldene Tafeln nach Art der Fensterglasherstellung aus weißem

hellen Glas, einen Finger dick, spalten sie mit einem heißen Eisen in kleine Würfelchen, belegen sie auf der einen Seite mit Blattgold, tragen . . . ganz helles, gemahlenes Glas auf, legen die Stückchen gemeinschaftlich auf eine mit Kalk und Asche bedeckte Eisenpfanne . . . und brennen sie . . . in dem Fensterglasofen. Solches Glas, in das Mosaik eingesetzt, ziert dieses sehr.“

Die Herstellung der Glasfenster war damals ziemlich ausschließlich eine sakrale, dem Gottesdienst geweihte Kunst. Man verwendete farbige Glasfenster nur oder fast nur für die Kirchen und Klöster. Deshalb läßt Theophilus es

Glasbläser aus dem Jahre 1023
(Nach Amelli)

sich besonders angelegen sein, die Herstellung der Kirchenfenster ganz genau zu beschreiben. — Alles wird bedacht, nichts außer acht gelassen. Er zeigt, wie man eine Zeichnung entwirft, wie man sie auf eine Tafel überträgt, wie man die Umrisse zieht, wie man das Glas bemalt, wie man es zertrennt, der Zeichnung anpaßt, wie man Schatten und Licht verteilt, das Ornament anbringt, den Ofen zurichtet, in dem das bemalte Glas gebrannt wird, und schließlich, wie man die Gußformen aus Eisen für die Fensterrahmen anfertigt. Dann beschäftigt er seinen Schüler mit dem Zusammensetzen und Verlöten der Fenster und — mit dem Anbringen von „Edelsteinen“ auf das gemalte Glas, wobei wir natürlich nur an Halbedelsteine zu denken haben oder gar nur an entsprechend bemaltes, sehr durchsichtiges Glas. Interessant ist, daß er auch die Blastechnik zur Herstellung von Glasgefäßen, auch von „Fläschchen mit langem Hals“, lehrt.

Staunend lesen wir gleich darauf, wie er die Majolikatechnik haargenau erklärt. Denn was ist es anders als Majolika, wenn er von „irdenen Gefäßen, die mit verschiedenem Glas bemalt sind“, spricht?

Liest man seine Ausführungen über die Herstellung von gottesdienstlichem Gerät aus edlen Metallen, so staunt man über die Vielseitigkeit seiner Kennt-

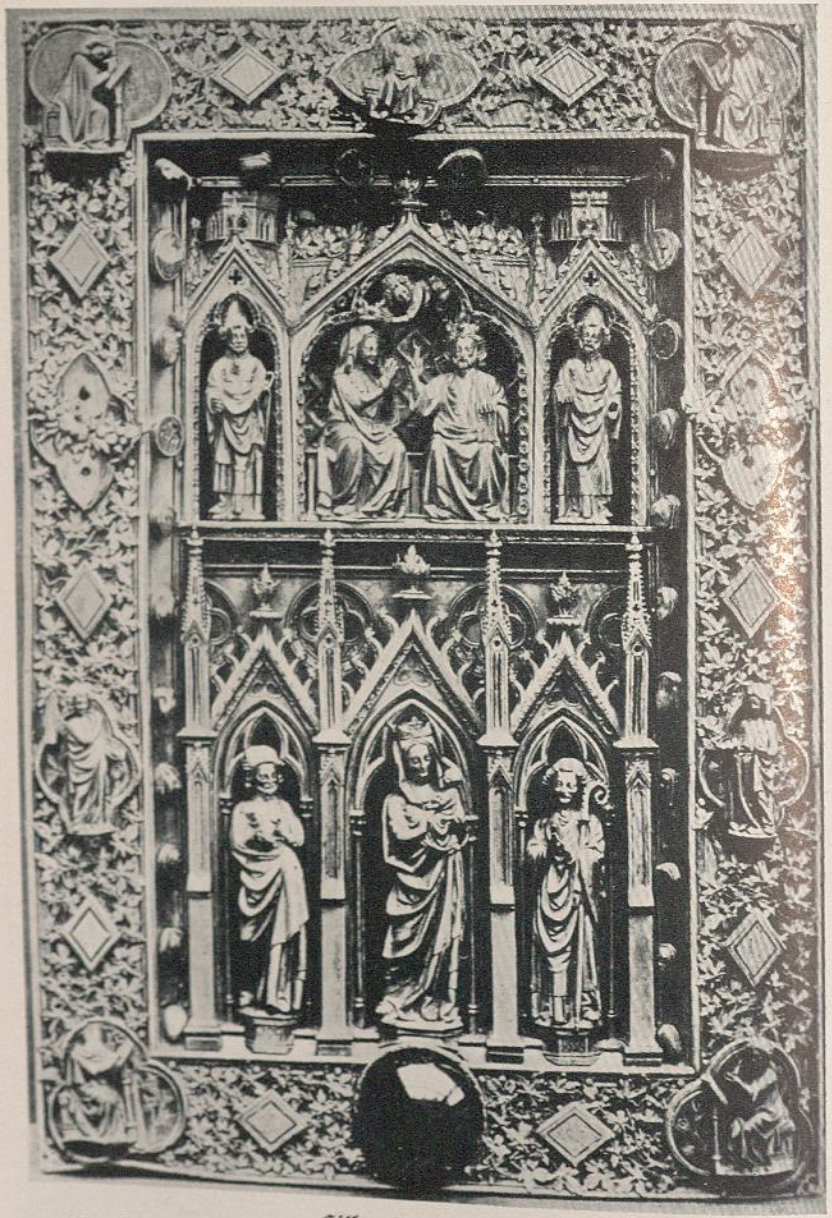
nisse. Ja, man hat den Eindruck, nicht nur mit einem theoretisch gebildeten Metallurgen und Kunstkenner zu tun zu haben, sondern geradezu mit einem Fachmann, einem Praktiker. Nichts ist ihm nebensächlich, auch nicht der Werkplatz des Goldarbeiters. Der Werkofen soll nahe am Fenster angebracht sein, die Blasebälge „aus der Haut von Widdern" werden beschrieben, und dann geht der kenntnisreiche Mönch an die „Geräte und Werkzeuge" für die Goldschmiedearbeit. Und da breitet er ein solches Arsenal vor unseren Augen aus, daß auch ein Goldschmied unserer Tage kaum ein Stück missen würde. Ambosse, Hämmer, Zangen aller Art und Größen, Drahtzieheisen, Lochzangen, die er „Organarium" nennt, Feilen, Grabstichel, Schabeisen werden auf das allergenaueste beschrieben, den Punzen alle Aufmerksamkeit zugewandt. „Man mache auch Werkzeuge zum Herausarbeiten von Bildnissen, Vögeln, Tieren und Blumen in Treibarbeit aus Gold, Silber und Kupfer . . ." — Nun macht er Vorschriften über die richtige Art von Tiegeln, über das „Feinen", d. i. Reinigen der Silbermasse, über die Vorbereitungen zur Anfertigung eines „kleinen Kelches" und des „großen Kelches" — das alles Arbeitsgang um Arbeitsgang, Handgriff um Handgriff. In Italien lernte der Mönch die „Niello"-Technik kennen, die darin bestand, Metallflächen durch Ausfüllen ausgemeißelter oder gravierter Vertiefungen mit einem Gemisch aus Silber, Schwefel, Kupfer und Blei zu verzieren. Er erklärt diese damals neue Technik so genau, daß kein Fachmann daran etwas auszusetzen haben würde. Die Herstellung von Silber- und Goldgemischen, von Amalgamen, die verschiedenen Arten der Vergoldung und des Metallpolierens werden ebensowenig vergessen, wie die Aufzählung verschiedener Goldarten, des arabischen, des spanischen und des Sandgoldes. Sicherlich hat er in Byzanz das Email kennengelernt, das in Deutschland vielleicht schon durch die griechische Prinzessin Theophano, die Gemahlin Kaiser Ottos III., bekannt wurde. Er erläutert, wie man ein Rauchfaß gießen, wie man ein solches in getriebener Arbeit herstellen soll; dann geht er auf die Herstellung des Messings und auf die Vergoldung des Edelmessings ein, auf die Durchbruch-(Filigran-)arbeit, auf die verschiedenen Arten der Punzierung, auf das Plattieren, das Ziselieren usw. Der Orgelbauer unserer Tage erfährt, daß Theophilus mit den Elementen des Instrumentenbaues durchaus vertraut war; die Herstellung der (kupfernen) Pfeifen, der Windlade, des Balgmündungsstückes wird ganz ins einzelne beschrieben.

Die ersten Glocken wurden von den klösterlichen Erzgießern gegossen; ihre Kunst muß aber schon sehr frühzeitig auch auf die Laien übergegangen sein; denn schon im 8. und 9. Jahrhundert gab es umherziehende Glockengießer, und erst im 13. Jahrhundert ging dieses Gewerbe auf städtische Innungen über. Orte, die jetzt als Glockenloch, Glockenteich, Glockenpfuhl und ähnlich bezeichnet werden, mögen einst der Schauplatz eines Glockengusses gewesen sein. Noch heute wird die Stelle, wo die große Glocke der St.-Margaretenkirche in Ilanz (Schweiz) 1484 aus der Schmelze stieg, Gießli genannt. Dem Glocken-

Kuppelreliquiar (1165)

Tragaltar des Rogkerus (1100)

Tafel 4



Silbereinband (1270)

guß widmet Theophilus eine sehr eingehende Betrachtung, um dann auf die Herstellung von Zimbeln einzugehen, wobei er genau die Wachsgewichte abstuft, nach denen die Metallmenge für die einzelnen Zimbeln bestimmt wird, um verschiedene Tonhöhen zu erreichen.

Zinnguß, Beinschnitzerei, Schleifen der Edelsteine, Verwendung von Perlen auf Gold werden so sachkundig behandelt, daß die Darstellung sehr wohl als ein praktischer Leitfaden benutzt werden konnte.

Saiten- und Blasinstrumente um 1170
(Aus Hortus deliciarum der Herrad v. Landsberg)

Und sie wurde auch als eine brauchbare Anweisung benutzt. So sehr, daß fast ein Jahrhundert später ein Mönch aus dem Kloster zu Helmershausen, namens Rogkerus, Kunstwerke schuf, an denen diese Techniken beispielhaft zur Anwendung gelangen. Zwei in Paderborn aufbewahrte Tragaltäre seiner Hand, wahre Meisterwerke der Goldschmiedekunst, vereinigen alle von Theophilus beschriebenen Techniken nahezu restlos, so daß man lange Zeit in dem Benediktinermönch Rogkerus von Helmershausen den Verfasser dieser Technologie sehen zu sollen glaubte, was sich freilich später als ein Irrtum erwiesen hat. Aber soviel ist sicher, daß dieser Leitfaden in all den klösterlichen Werkstätten am Rhein und in Westfalen bekannt und benutzt sein mußte. Die Befruchtung von Byzanz her ist allerdings nicht zu leugnen. Aber nur die

Technik wurde ganz übernommen; dagegen weist die Formgebung auf selbständige Fortentwicklung, wie sie zum Beispiel eine Arbeit, der Gertrudis-Tragaltar des Welfenschatzes aus Gold mit Zellenschmelz aus dem 11. Jahrhundert mit seinem niedersächsischen Stil, zeigt. Doch gleichviel, ob von Byzanz oder von Italien beeinflußt: ein Kunstwerk des Welfenschatzes, das um 1165 entstandene Kuppelreliquiar aus Kupferschmelz und Elfenbein, zeigt eine so hohe handwerkliche Technik, daß ein Rückschluß auf den entsprechend hohen Stand des weit fortgeschrittenen handwerklichen Könnens ohne weiteres gestattet ist. Hier sind „Spezialisten" am Werk, die nicht plötzlich zu einer solchen Geschicklichkeit in der Beherrschung der Form und des Materials gelangt sein können. Hier liegt eine jahrhundertlange Entwicklung vor, wenn uns auch einzelne Verbindungsglieder der Kette verlorengegangen sind.

III.

Entstehung der Zünfte

War erst der Handwerker auf der Grundlage der städtischen Freiheit selbständig geworden, so war der erste Schritt zur Herausbildung eines Handwerkerstandes getan. Unmöglich konnten die Handwerker, jeder für sich, ihren eigenen Weg verfolgen. Zudem sahen sie, wie die erbeingesessenen „Geschlechter" und die Kaufleute in gilde- oder, um es moderner auszudrücken, in klubartigen Vereinigungen organisiert waren, um ihre soziale und wirtschaftliche Vormachtstellung zu sichern.

Wenn die ersten Zünfte handwerklicher Art auch erst im ersten Viertel des 12. Jahrhunderts urkundlich nachweisbar sind — der älteste bekannte Zunftbrief, der der Wormser Fischer, stammt vom Jahre 1106, der zweitälteste der Würzburger Schuster vom Jahre 1128 —, so sind die ältesten Zünfte ohne jeden Zweifel beträchtlich älter als die ältesten Zunftbriefe.

Die Frage nach Entstehungsweise und Entstehungsgründen der handwerklichen Vereinigungen bildet seit einem vollen Jahrhundert den Gegenstand tiefgründiger Untersuchungen und gelehrter Auseinandersetzungen. Die einen wollen in ihnen einfach die Fortsetzungen von Zwangsvereinigungen sehen, wie sie uns aus der Fronhofwirtschaft bekanntgeworden sind; die anderen führen ihre Tradition gar auf die römischen Vorbilder in den alten Römerstädten am Rhein und an der Mosel zurück; wieder andere lassen sie aus religiösen Bünden, den Brüderschaften hervorgehen. Doch darüber sind sich alle einig: daß nämlich die Entstehung dieser „Einungen", „Gilden", „Brüderschaften", „Zechen" oder Zünfte keinem willkürlichen Akt, keiner plötzlichen Entschließung etwa eines Herrn oder einer Obrigkeit zuzuschreiben sind, sondern einerseits wirtschaftlichen und sozialen Gegebenheiten, anderseits dem Bedürfnis nach Wahrung gemeinsamer sittlicher Forderungen. Gustav Schmoller räumt sogar der ethischen Entstehungsursache der Zünfte einen Vorrang ein, wenn er schreibt: „Zu den bedeutendsten Ergebnissen zählt die Erkenntnis, daß die Zunftentstehung in erster Reihe nicht als eine materialistische, sondern als eine ethische Bewegung zu erklären ist, die sich auf die Erlangung der Gerichtsbarkeit und der gewerblichen Selbstverwaltung richtete."

Die ältesten Zunftbriefe unterrichten uns hinreichend über die bunte Fülle von Beweggründen, die zur Gründung handwerklicher Vereinigungen führten. Waren die Handwerksgenossen hinsichtlich ihrer Leistungen an die Stadtherren oder an die Stadtgemeinde oft der Willkür begehrlicher oder bestechlicher Beamten ausgesetzt, so vermochte eine Vereinigung eine genaue Festsetzung in feierlich beschworener „Ordnung" durchzusetzen. Oft mag der erste Anstoß zu einer Vereinigung die Notwendigkeit gewesen sein, eine Verkaufsgelegenheit zu erlangen. So bildet nach der Kölner Urkunde der Bettziechenweber (1149) der Erwerb eines trockenen Verkaufsplatzes auf dem Markt die Veranlassung zur Zunftbildung. Die Zunftgenossen wünschten begreiflicherweise, daß hinfort an diesem Verkaufsplatz nur diejenigen „textores culcitrarum pulvinarium" (Bettlakenweber) teilhaben sollten, die zu ihrem Kreis gehörten, daß nicht etwa Außenstehende, die auch nichts zu den Kosten beitrugen, die Vorteile genießen sollten, die die eigentlichen „Teilhaber" sich durch entsprechende Leistungen gesichert hatten. Zur Erfüllung dieser Wünsche einigte man sich und ließ sich das Privilegium in Form eines gesiegelten Briefes bestätigen.

Ein anderer Beweggrund war ganz allgemein, die Handwerksgenossen unter einen Hut zu bringen, um von ihnen zwangsweise Beiträge für gemeinnützige, dem betreffenden Gewerbe dienende Veranstaltungen beizutreiben.

Welche weitere materielle Zwecke sollten hauptsächlich verfolgt und erreicht werden?

So ziemlich jeder Zunftbrief sucht die Konkurrenzverhältnisse sowohl unter den Mitgliedern der Einung, als auch ganz besonders gegenüber den Außenseitern zu regeln. Gleich der älteste, der bereits erwähnte der Wormser Fischer, zeigt deutlich dies Bestreben: das Recht auf Fischerei wird grundsätzlich auf eine bestimmte Zahl der Erbfischer beschränkt. Fehlen die Erben, so wird die Auffüllung dieses geschlossenen Kreises von der Zunft geregelt. Das gleiche Bestreben zeigt auch der zweitälteste Zunftbrief, der der Würzburger Schuster. Durch ein sehr hohes Eintrittsgeld wird der Eintritt neuer Genossen erschwert: man will eben unter sich bleiben. — Daß das Konkurrenzmotiv mit in erster Linie maßgebend war, geht z. B. auch daraus hervor, daß die Kölner Drechsler in ihrer Ordnung von 1178—1182 einen Unterschied zwischen den Handwerksgenossen und sozusagen „außerordentlichen" Mitgliedern machen; die letzteren, die nur um geselliger oder religiöser Zwecke der Zunft beitraten, hatten wesentlich geringere Gebühren zu erlegen als jene Zunftgenossen, die vom Standpunkte der Konkurrenz ungefährlich waren. Der ausgesprochene Wunsch, unter sich zu bleiben, begünstigt zwar die Verwandten der Zunftgenossen, wie eine ganze Reihe von Zunftbriefen aus der ersten Hälfte des 13. Jahrhunderts beweist, ist aber ängstlich bemüht, die Geschlossenheit der Zunft allen Außenstehenden gegenüber zu wahren. Dieses Bestreben geht bisweilen so weit, daß, ohne Rücksicht auf die Erfüllung sonstiger Voraus-

setzungen, ganz willkürlich bei der Aufnahme neuer Zunftmitglieder verfahren wird. Die Urkunde der Braunschweiger Goldschmiede von 1231 — man beachte diese frühe Datierung! — spricht es unverhohlen aus, daß über die Aufnahme oder Nichtaufnahme einzig und allein „voluntas et licentia" (Wille und Zustimmung) der aktiven Mitglieder zu befinden hätte. Ebenso verfährt die Ordnung der Magdeburger Schuhmacher, die die Zulassung zur Zunft und damit zum Handwerk vom guten Willen der Zunftgenossen abhängig macht.

Einen weiteren nicht unwesentlichen Beweggrund erblicken wir in dem verständlichen Wunsch der Handwerker ein und desselben Gewerbes, keinen Großbetrieb unter sich aufkommen zu lassen. Das vorhandene Arbeits- und Erwerbsvolumen sollte möglichst gleichmäßig unter den Zunftgenossen aufgeteilt werden; denn ein Großbetrieb müßte ja notwendigerweise einige andere Betriebe schädigen und sie womöglich unter das Existenzminimum herabdrücken. Wenn wir entsprechende Bestimmungen nicht schon im 12., sondern erst im 13. Jahrhundert finden, so erklärt sich dies zwanglos damit, daß wohl erst das Aufkommen von allzu großen Einzelbetrieben in aufblühenden Städten die Notwendigkeit einer Regelung erwiesen hatte. So werden in der Stendaler Weberurkunde von 1233 dem einzelnen Meister nur zwei Webstühle zur Aufstellung zugebilligt. Bei den Fleischhauern von Tuln (Niederösterreich) begegnen wir 1237 dem Verbote, daß ein Gehilfe selbständig auf dem Lande oder in der Stadt Vieh ein- oder verkauft. Es wäre nämlich sonst einem einzelnen Meister möglich gewesen, einen beträchtlichen Viehhandel an sich zu reißen, was wieder den allgemeinen Markt für seine Handwerksgenossen verengen würde. — Bei dieser Gelegenheit sei darauf hingewiesen, daß auch beim Einkauf des Rohstoffes, sowie beim Verkauf der Fertigware die Zunftmitglieder als die Einzigberechtigten zugelassen sein sollten.

Es scheint, daß der handwerkliche Zusammenschluß hin und wieder zu monopolartigen Preisfestsetzungen von seiten des Handwerks benutzt werden sollte; darauf weist wenigstens ein Verbot in Köln aus der Mitte des 13. Jahrhunderts, Ein- oder Verkaufspreise aufzurichten.

Es ist ohne weiteres klar, daß eine wirksame Ordnung innerhalb einer Zunft nur dann zu erreichen war, wenn alle Meister ein und desselben Handwerks ohne Ausnahme der Zunft angehörten, wollten sie ein Recht zur Ausübung ihres Handwerks beanspruchen. Diese Forderung war unabdingbar und führte notwendig zum sogenannten Zunftzwang, der so ziemlich überall im ganzen Mittelalter streng gehandhabt wurde und erst mit der allgemeinen Einführung der Gewerbefreiheit im Beginn des 19. Jahrhunderts allmählich verschwand.

Der Zunftzwang findet seine notwendige Ergänzung in der Zunftgerichtsbarkeit, die sich freilich nur auf die gewerblichen Dinge zu beschränken hatte, aber im Laufe der Entwicklung sich nicht immer mit dieser Beschränkung zu-

frieden gab. Georg von Below, einer der kenntnisreichsten Theoretiker der Wirtschaftsgeschichte, ist der Meinung, daß gerade die Zunftgerichtsbarkeit, die eine schnelle und fachkundige Entscheidung in Angelegenheiten des Handwerks gewährleistete, ein „Lockmittel" für die Zunftbildung darstellte.

Zu den soeben behandelten wirtschaftlichen Beweggründen gesellten sich in dem Maße, wie das Handwerk sozial erstarkte, politische Zielsetzungen, die gebieterisch nach der Zusammenfassung gewerblicher Kräfte in Form einer Innung verlangten.

Schließlich dürfen bei der Betrachtung der Beweggründe, die zur Zunftgründung führten, die religiösen und geselligen Zwecke nicht außer acht gelassen werden, auf die wir bei den Erörterungen über das Wesen und das Innenleben der Zunft noch zu sprechen kommen.

1.
Weltliche und geistliche Obrigkeit bekämpfte vergebens die „Eynungen"

Ihr Recht, sich in Zünften zu vereinigen, mußten die Handwerker sich bitter erkämpfen. Denn die oberste Gewalt stand nicht auf ihrer Seite, sondern auf der der Geschlechter, die in den meisten Städten das Stadtregiment in ihren Händen hatten, das sie sich nicht entreißen lassen wollten. Die Geschlechter sahen mit Recht für sich eine Gefahr in den handwerklichen Organisationen, die, einmal erstarkt, ihren Anteil an der Stadtverwaltung beanspruchen würden. Schon im ersten Drittel des 13. Jahrhunderts mußten sich die Zünfte vielfache Verbote und Einschränkungen gefallen lassen. So verbot im Jahre 1219 Kaiser Friedrich I., sicherlich auf Betreiben des Rates, überhaupt jegliche Verbrüderung, Vereinigung oder Gesellschaft, „welche man zu deutsch Einung oder Gilde nenne". Eine Ausnahme machte man nur für sogenannte „Münzgenossen", also die Vereinigung von Münzschlägern, die man nicht gut entbehren konnte zu einer Zeit, in der die Geldwirtschaft den Tauschhandel ablösen sollte. Vier Jahre später (1223) stellte Heinrich VI. das von seinem Vater den Gilden verliehene Privileg wieder her, jedoch mit Ausnahme der Gilden der Weber und der Zimmerleute. Auch die Kirche verhielt sich meistenteils ablehnend. So erließ Friedrich II. im Jahre 1232 auf Veranlassung des Bischofs von Worms ein Edikt, durch das er alle Brüderschaften und Gesellschaften der Handwerker, „wie sie auch genannt sein mochten", verbot und beseitigte. Rudolf von Habsburg hob im Jahre 1278 ebenfalls alle handwerklichen Zechen, besonders die der Fleischer, der Bäcker und der Fischer, auf, und sein Sohn, Herzog Albrecht, ließ sich 1288 von den Wiener Bürgern den Eid schwören, daß sie fortan keinerlei Vereinigungen bilden wollten. Im allgemeinen kann man die Feststellung machen, daß die verbotenen Innungen und Zünfte früher oder später wiederaufgerichtet wurden, entweder von den Fürsten, Bischöfen und Stadtobrigkeiten selbst, oder stillschweigend von den betreffenden Gewerben, ohne besondere Privilegien, indem man ganz einfach an die alten Zunftordnungen anknüpfte.

2.
Besondere Verhältnisse in Nürnberg

Eine einzige Ausnahme bildete allerdings die alte Reichsstadt Nürnberg, in der sich die Macht der Kaufmannschaft und der Patrizier stark genug erwies, das Zunftwesen überhaupt nicht erst aufkommen zu lassen. Diese Sachlage erfuhr nur einmal, und zwar rasch vorübergehend, eine Änderung, nämlich in den beiden Jahren 1348 und 1349, als nach einem Aufstand der Handwerker die Zunftverfassung zwar eingeführt, aber sehr bald durch eine Unmenge von polizeilichen Ausführungsbestimmungen unwirksam gemacht und schließlich wieder abgeschafft wurde. Nach der Unterdrückung des Aufstandes setzte Kaiser Karl IV. den alten patrizischen Rat wieder ein und führte damit auch die frühere Abhängigkeit des Nürnberger Handwerks von diesem Rat herbei. „Nichts beweist die Unselbständigkeit und Unmündigkeit der Nürnberger Handwerke mehr, als der Umstand, daß sie nicht einmal befugt waren, eigene Siegel zu führen oder sich ihrer selbständig zu bedienen." (Mummenhoff.) Aber der Rat ging in seiner Überwachung noch weiter: die Handwerker durften nicht etwa mit ihren Zunftgenossen in anderen Städten schriftlichen Verkehr pflegen, es sei denn mit Vermittlung des Rates oder des Rugsamtes, dem alle Briefe und alle Antwortschreiben zur Kenntnisnahme und Genehmigung zu unterbreiten waren. In Nürnberg war das Rugsamt die Gerichts- und Polizeibehörde des Handwerks. Was aber diese Vorherrschaft des Rates über das Handwerk milderte und erträglicher machte, das war das große Verständnis für die Bedeutung der handwerklichen Leistung und für einen gesunden Handwerkerstand. Daher sehen wir in Nürnberg nicht wegen, sondern trotz der geschilderten Bevormundung das Handwerk in kräftiger Entwicklung, die sich, wie noch zu zeigen sein wird, zu hoher Blüte steigerte.

In allen anderen Städten aber verstand es das Handwerk, sich in seinen Zünften zu organisieren und auch durchzusetzen; dieser Erfolg trat nicht ohne schwere Kämpfe ein, die wieder unmöglich gewesen wären, wenn das Handwerk unbewaffnet dagestanden hätte. Deshalb sind die Zunftkämpfe von dieser Bewaffnung nicht zu trennen. Beides soll vorweggenommen und gemeinsam betrachtet werden.

IV.

Die Zunft in Wehr und Waffen Zunftkämpfe

1.
Die mittelalterliche Stadt als Wehreinheit

Wenn eine durch Blut und Boden zum gemeinsamen Schicksalserlebnis zusammengeschweißte Gemeinschaft ihr Daseinsrecht — also ihr elementarstes Recht da zu sein —, ganz zu schweigen von jeder Fortentwicklung im Sinne kulturellen Wachstums — sich wahren will, so muß sie, wie jede Seite der Weltgeschichte lehrt, ihre nationale Existenz mit allen ideellen und, wenn es not tut, auch mit allen materiellen Mitteln zu verteidigen bereit und befähigt sein. Diese einfachste Forderung ist von der mehr oder weniger friedfertigen Veranlagung eines Volkes ganz unabhängig. Denn: entweder fühlt sich eine Volksgemeinschaft als ein unabhängiges Ganzes, dann wird sie dies Recht auf Eigenexistenz gegen jeden Angriff zu verteidigen wissen; oder sie verzichtet auf dieses Grundrecht, auf dieses ihr Naturrecht — dann ist sie eben keine Volksgemeinschaft mehr — sie ist jedem Zugriff wehrlos ausgeliefert.

Und nun vergegenwärtige man sich die, wenn man einen neuzeitlichen Begriff gebrauchen darf, wehrpolitische Lage all der vielen, weit im Lande zerstreuten deutschen Wohnsiedlungen, wie sie sich nach der Völkerwanderung, also etwa in der Zeit vom 7. bis zum 12. Jahrhundert, herausgebildet hatten und die höchstens die Bezeichnung befestigter Plätze, aber noch lange nicht die von gemauerten Städten verdienen mochten. Diese mit einem Wall und einigen schwachen Palisaden versehenen Niederlassungen waren zahlreichen Angriffen ausgesetzt und mußten natürlich ihrerseits Vorkehrungen zur Abwehr treffen. Nun kannte das Mittelalter bekanntlich zunächst keine stehenden Heere. In zahlreiche, mehr oder weniger selbständige Landschaften gespalten, lag der deutsche Boden, von keiner Zentralgewalt beschützt und zusammengehalten da, dem Zugriff und räuberischen Überfall heimatloser, beutegieriger Abenteurerhorden völlig offen und preisgegeben. Gustav Freytags „Bilder deutscher Vergangenheit", Hermann Löns' „Wehrwolf", Schillers Ballade „Der Graf von Habsburg" vermitteln uns greifbar klare Bilder jener „kaiserlosen, schrecklichen Zeit". Da war der einzelne nur auf sich selbst und höchstens etwa noch auf den

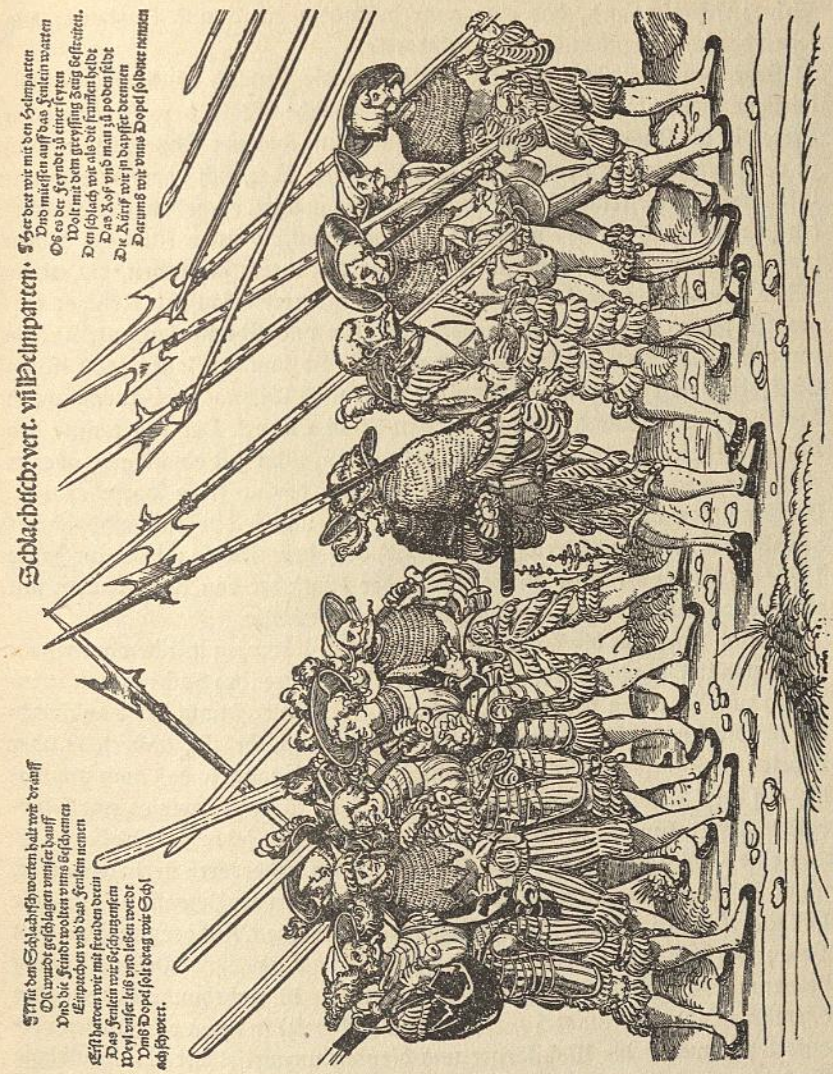
Nachbarn angewiesen, wenn es galt, fremdem Einfall zu trotzen. Es gab erst um das 10. Jahrhundert herum, zumeist im Westen und im Norden Deutschlands, verhältnismäßig wenige mit Mauern, Wällen und Gräben versehene feste Plätze, deren Verteidigung ganz und gar der Bürgerschaft selbst überlassen war. Nicht genug an dem: der Bürger, der Handwerker hatte seinen starken Arm nicht bloß der Verteidigung seiner eigenen Gemeinde zu leihen, er mußte, ob er wollte oder nicht, an den vielen „Reisläufen" all der großen und kleinen Herren teilnehmen, mit deren oft sinnlosen und eigensüchtigen kriegerischen Unternehmungen das ganze Mittelalter ausgefüllt erscheint.

2.
Das Handwerk – die Hauptsäule der städtischen Wehrverfassung

Welche „wehrpolitische" Aufgabe fiel nun dem deutschen Handwerk in diesen so unruhevollen Zeiten zu? — Um es vorweg zu sagen: eine höchst bedeutsame. An sich wünschte sich ja der Handwerker nichts Schöneres und Besseres als Ruhe und Frieden. Wie denn auch anders? Damals wie heute: wie sollte, wie konnte er seiner Arbeit, dem Werk seiner fleißigen Hände leben, wie ihre Früchte den Seinigen und der Gemeinschaft sichern, wenn er jeden Augenblick darauf gefaßt sein mußte, sein Werkzeug aus der Hand zu legen und an seiner Statt den Spieß, das Schwert, den Panzer, die Hellebarde ergreifen zu müssen? Jedoch des Dichters Wort galt eben schon damals: „Es kann im Frieden nicht der Beste leben, wenn es dem bösen Nachbarn nicht gefällt."

Und damit kommen wir zu den Handwerkszünften als Trägern der Wehrverfassung der mittelalterlichen Städte. Wir schöpfen unsere Kenntnis der Wehrverhältnisse aus den zahlreichen Zunftordnungen, die fast alle genaue Bestimmungen über die Wehrpflicht der Zunftmitglieder enthalten. Dies eine müssen wir dabei im Auge behalten: daß nämlich in den deutschen Stadtgemeinden des Mittelalters die Waffenpflicht von der Bürgerpflicht nicht zu trennen war. Es bestand auf diese Art etwas Ähnliches wie eine allgemeine Wehrpflicht. Was aber für uns besonders wichtig ist, das ist die Tatsache, daß die organisierten Handwerker ganz von selbst eine natürliche Grundlage dieses ganzen Wehrsystems abgaben. Vergessen wir nicht, daß niemand in eine Zunft aufgenommen wurde, der nicht zugleich das Bürgerrecht besaß, oder es, eben durch seinen Eintritt, automatisch erwarb. Wenn so auch kein stehendes Heer geschaffen wurde, so war in den Zeiten drohender kriegerischer Verwicklungen ein rasches Zurückgreifen auf diese organisierten Einheiten leicht und praktisch. Die Zunftkämpfe, von denen an anderer Stelle die Rede sein wird, brachten im allgemeinen eine ungemeine Erstarkung der sozialen und wirtschaftlichen Lage und damit der Bedeutung des Handwerkertums in der Gemeinde. Die erhöhten bürgerlichen Rechte schufen ganz organisch erhöhte Pflichten, unter

denen die Verteidigung der Heimat die vornehmste war, der sich das Handwerk weder entziehen konnte noch auch wollte. So naheliegend es war, daß der Handwerker in der Verteidigung der eigenen Stadt am beharrlichsten und am tapfersten war, so blieb ihm nicht erspart, wie zahlreiche Nachrichten erhärten, auch außerhalb seiner engeren Heimat zu Angriffszwecken, die ihm völlig fern lagen, eingesetzt zu werden. Schon im 13. Jahrhundert waren einzelne Handelsplätze mit ihrer fleißigen, zum Wohlstand gelangten Bevölkerung begehrte Objekte für die Unternehmungslust und Beutegier adeliger Herren. So versuchte Graf Wilhelm IV. von Jülich, die Stadt Aachen zu überfallen. Da waren es die Zunftwehren, besonders die der Fleischer, die den Jülicher mit all seinem Troß und seinen Mannen gar unsanft bewillkommneten, wobei er selbst mit seinen Söhnen daran glauben mußte. Solche Akte der tapferen Selbsthilfe begegnen uns auch später. War doch die Zentralgewalt des Reiches in den deutschen Ländern nicht genügend unterbaut, so daß selbstherrliche, auf ihre Reichsunmittelbarkeit und Unabhängigkeit eifersüchtig bedachte Adelsgeschlechter, je weiter vom Reichszentrum entfernt, desto weniger im Zaume gehalten werden konnten. Ganz besonders fehlte es daran in den Ländern der böhmischen Krone, die auf dem Haupte des schwachen und unentschlossenen Königs Wenzel ruhte. Das Raubrittertum, das nur aus der zeitlichen Entfernung so romantisch anmutet, das aber in Wirklichkeit eine wahre Plage Gottes war, hatte gute Zeiten. Einzelne Adelsgeschlechter kümmerten sich den Teufel um Privilegien und kaiserliche Vorrechte der benachbarten Stadtgemeinden, verkürzten sie, wie und wo sie nur konnten, an Land und Gut, machten alle Zufahrtswege unsicher und verstanden sich darauf, nicht nur gründlichst zu plündern, sondern das Erraffte auch festzuhalten. Denn, was sie einmal in ihre Klauen bekamen, gaben sie gutwillig sobald nicht wieder heraus. So manche gutdeutsche Stadt in Böhmen weiß in ihren Chroniken davon ein bitterböses Lied zu singen. So mußte sich die alte Stadt Eger gegen die Geschlechter derer von Forster und von Neuhaus ihrer Haut erwehren. Diese saßen auf ihren wohlbefestigten Sitzen Graslitz und Neuhaus und boten der königlichen Gewalt Trotz, wobei sie vom Burggrafen Johann von Brandenburg unterstützt wurden. Der Streit ging lange unentschieden hin und her, bis unter der Führung Wenzels und unter bewaffneter Teilnahme der Stadt ein Bündnis gegen die Anmaßung der Adeligen zustande kam. Die beiden Festen wurden im Sturm genommen. Nach dem Berichte des Chronisten Pankraz Engelhard taten sich dabei besonders die Egerer Tuchmacher und — nach mündlicher Überlieferung — auch die Fleischer hervor. Diese ersteren namentlich sollen es gewesen sein, die bei Neuhaus als erste das Raubnest erstiegen und von dort die „Sonne von Neuhaus" — eine vergoldete Verzierung auf der Turmspitze — im Triumph nach Eger brachten, die dann jahrhundertelang das Rathaus geschmückt hatte. Als Auszeichnung für ihre mannhafte Hilfe verlieh der Egerer Rat den Tuchmachern und Metzgern das Ehrenprivileg des sogenannten



Fünf Landsknechte mit Helmbarten und fünf mit Zweihändern

Holzschnitt von Erhard Schön (1. Hälfte des XVI. Jahrhunderts). (Nach Geisberg)

Fahnenschwingens, das eine ganz besondere Kraft und Ausdauer von seiten des schwingenden Gesellen erforderte.

Sehr wenig beliebt waren im Mittelalter die ziemlich häufigen und kostspieligen Besuchsfahrten von Fürstlichkeiten in solche Städte, deren Freiheit den Herren in die Augen stach. Sich diese Besuche ungebetener Gäste ganz einfach zu verbieten war nicht ratsam. Noch gefährlicher aber, sich harmlos und unbefangen der Gastfreundschaft zu widmen. Man wählte, eingedenk des bewährten „Trau, schau, wem!" vorsichtig und diplomatisch einen Ausweg, indem man den Herren, die ja nicht allein, sondern mit ihrem stattlichen, bis an die Zähne bewaffneten Gefolge von zuweilen mehreren tausend Reisiger eingeritten kamen, seinerseits Ehrenmannschaften und Ehrengeleit zuteilte, die von den verläßlichen Zünften gestellt wurden. So kam im Jahre 1462 König Christian von Dänemark auf einer Reise nach Wilsnack mit einem starken Troß von 500 „Reutern" nach der freien Stadt Lübeck. Der Rat konnte den Wunsch des Königs, in der Stadt zu übernachten, nicht gut abschlagen, aber er hielt, wie gesagt, Vorsicht für geboten und traf danach seine Vorkehrungen. Dabei mußten die Knochenhauer hoch zu Roß und selbstverständlich schwer bewaffnet beim hohen Herrn „Ehrendienst" versehen. Ebenso wieder im Jahre 1478, als Albrecht von Meißen auf der Rückfahrt von Kopenhagen mit zahlreichem Gefolge mehrere Tage in Lübeck verweilte.

Freilich sehen wir die Zünfte in all den vielen Kämpfen mit den anmaßenden Gewalthabern der Städte bewaffnet — sonst wäre ihre Sache ja von vornherein zum Scheitern verurteilt gewesen. In der Bewaffnung des Handwerks lag für die herrschende Partei sicherlich eine gewisse Gefahr, anderseits aber bildeten die Zünfte förmliche Kaders für die Verteidigung, so daß man unmöglich auf ihre Mitwirkung verzichten konnte. Und so finden wir es nur selbstverständlich, wenn wir so ziemlich in jedem Statut, in jeder Zunftrolle, ob sie nun eine selbstgegebene oder vom Rat oder dem Landesherrn verliehene war, förmliche „Wehrparagraphen" finden, in denen die Art der Bewaffnung und die Höhe der Wehrbeiträge bis ins kleinste geregelt erscheinen. Mit der zunehmenden Bedeutung der Handwerkerverbände stützte sich die städtische Wehrverfassung immer mehr auf die Zünfte. So war im Beginn des 15. Jahrhunderts das ganze öffentliche Leben der Stadt Schaffhausen (Schweiz) in ihren elf Zünften verankert. Sie waren die Wahlkörper und dienten unzweifelhaft als Grundlage für die ganze Organisation des städtischen Wehrwesens. Und so lesen wir 1449 eine Bestimmung wie diese hier: „Welcher in die Zunft kommen will, der gibt der Zunft 2 Pfund Heller und eine Armbrust." Ja, in ihrer Blütezeit hatten die Zünfte die Bewachung der Stadt und die Stellung der Truppenkontingente ausschließlich übernommen. Nicht nur mußte der Handwerker bei seinem Eid und gemäß der Höhe seines Vermögens in der Zeit der Kriegsgefahr mit Waffe und Harnisch versehen sein, sondern ihm wurde auch die förmliche Pflicht auferlegt, stets eine Seitenwehr zu tragen. Darüber weiß uns die Chronik von

Schaffhausen zu melden: „Es fahen (fangen) auch die jüngling bi ziten an, ire sitenwer zuo tragen, di si dann bis an das alter zuo tragen nit mer underlassend in allen iren burgerlichen geschefften, das dann ouch anzeigung der mannheit ist; ja vil glich in diesem stuck (in dieser Hinsicht) gmeiner stat gelegen, fürnemlich, wann es not tete. Das kann ein ersame Oberkeit wol erkennen, daß alle ire burger nimmer mehr (. . . ohne) ein sitengwer uf der gassen gangind (gehen)." — Was uns an dieser zeitgenössischen Bekundung besonders interessiert, das ist die Anschauung, daß die Wehrhaftigkeit für einen erwachsenen Mann durch das Tragen einer Seitenwaffe als symbolisch für seine Mannbar-

Fechtübungen von Handwerkern mit Dusäken und Bihandern
(Kupferstichkabinett Dresden)

keit angesehen wird. In der noch erhaltenen Sturmordnung von 1454 ist denn auch ein Verzeichnis der Wehrpflichtigen nach den einzelnen Zünften aufgezählt enthalten.

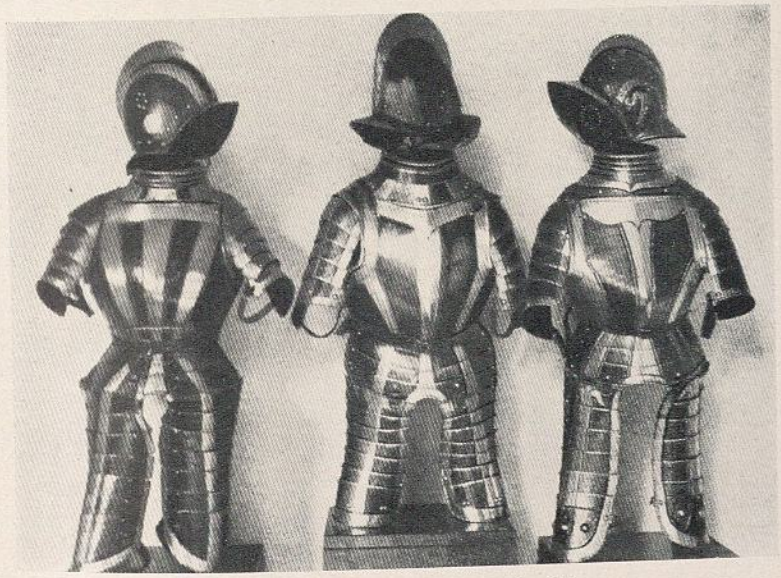
Und genau dieselben Verhältnisse finden wir in Süddeutschland. So heißt es in einer Zunftordnung von Frankfurt a. M. aus dem Jahre 1355: „Wer seinen Harnisch nicht hat für des Reiches oder der Stadt Lohn, der zahlt 30 Schilling-Heller." Aus dieser Bestimmung geht hervor, daß die Handwerker nicht nur für die Verteidigung ihrer Stadtgemeinde, sondern auch für die des Reiches in Anspruch genommen werden konnten. In einem Wehrstatut Augsburgs von 1360 erscheinen auf der einen Seite die „erber und besten burger", die Geschlechter und die Adeligen, auf der anderen Seite aber die organisierten Handwerker als Träger der städtischen Wehrmacht, wobei die führende Stellung der „burger" allerdings zunächst noch unverkennbar ist. Daß aber die Wehrorganisation dieser Stadt zum größten Teil eben doch auf den Handwerkerverbänden aufgebaut war, ersehen wir daraus, daß die „Fähnlein" der Gemeinde nach einzelnen Zünften geordnet ins Feld rückten, und zwar unter der Führung von Hauptleuten aus dem betreffenden Handwerk. Noch deutlicher geht dieser Sachverhalt aus der Augsburger Wehrverfassung von 1368 hervor, derzufolge jeder wehrfähige Mann, wenn man mit dem Stadtpanier ins Feld zog, bei seinem Zunftmeister „bestan und beliben" mußte,

das heißt doch wohl nichts anderes, als daß er nicht irgendwie beliebig, losgelöst von seiner Organisation, seiner Dienstpflicht im Felde nachkommen konnte, sondern gehalten war, gerade bei der von seinem Zunftmeister gestellten und geführten Truppe sich einzustellen und bei ihr auszuharren. Es scheint, daß in Augsburg die Wehrverhältnisse besonders straff durchorganisiert waren, was ja nicht verwundern kann, da Augsburg eine Zeitlang geradezu als das zweite Reichszentrum angesehen werden konnte. So mußte denn gerade hier die Disziplin besonders straff gehandhabt werden, hier, vor den Augen des Kaisers, der sich oft Wochen und Monate lang bei den Reichstagen in der

Zwei mit Schwertern fechtende Handwerker (17. Jahrhundert)
(Kupferstich von J. Amman, Kupferstichkabinett, Dresden)

Stadt aufzuhalten pflegte. Die Verfehlungen gegen die Heeresordnung wurden denn auch mit besonders schweren Strafen, ja mit Verbannung geahndet. Es nötigt uns allerdings ein Lächeln ab, wenn wir hören, daß die Wehrverfassung jeden Fahnenflüchtigen, für den Fall, daß er vermögend war, mit der Beschlagnahme eines Zehntels seiner Habe zugunsten der Stadt und mit der Stadtverweisung für — ein halbes Jahr bestrafte. Wer aber kein Vermögen hatte, wurde solange ausgewiesen, bis er sich mit 10 Pfund Heller loskaufen konnte. Man sieht, daß die Fahnenflucht, das schwerste Verbrechen, das die Rechtspflege im modernen Militärwesen kennt, entsprechend den noch nicht ganz gereiften Anschauungen über die Pflichten des einzelnen gegenüber dem Volksganzen, mit etwas Geld ohne weiteres zu sühnen war, wie denn die Geldstrafe überhaupt in vielen Fällen zur Anwendung kam. Wer z. B. auf dem Marsche ohne Urlaub seines Hauptmanns „uz der raise schied", zahlte 10 Pfund Heller zum Mauerbau der Stadt.

Bannerträger Züricher Schmiede



Trabharnische Hamburger Schneider

Tafel 6

Übergang des Stadtregiments zu Augsburg an die Zünfte (1368)

prüften die Riegel und Schlösser. Dabei fand man mancherlei Verdächtiges, ohne aber auf eine bestimmte Spur zu kommen. Ebensowenig Verdächtiges zeigte sich beim Abreiten der Umgebung am nächsten Morgen. Schon wollte man nach Hause reiten, da erwachte der Bäcker Hans Kalefeld von dem Pferdegetrampel, sprang ans Fenster, erkannte in der Dämmerung die Herren des Rates und rief aus: „O dure Blot, mir ist to lange, to lange geslapen!" (O teures Blut, ich habe zu lange, zu lange geschlafen!) — Dadurch wurden die Ratsherren aufmerksam; zugleich hörten sie aus dem Hause des Paternostermachers ein Geräusch. Sofort drangen sie in beide Häuser ein und brachten den Bäcker und den Bernsteindreher in die Fronerei. Die vor Lübecks Toren versammelten holsteinischen Ritter zogen mit langen Nasen ab, der Rat aber ließ alle, auch die entferntesten Mitwisser, verhaften. „Tagaus, tagein wurde nun geköpft, gerädert, gevierteilt." — So endete dieser Zunftaufstand mit einem vollen Siege der Patrizier, was allerdings den Aufstieg des Handwerks später nicht verhindern konnte. Jedenfalls sieht man, daß bewaffnetes Handwerk unter Umständen den herrschenden Geschlechtern gefährlich werden konnte.

In seiner gereimten Chronik „Boich van der stede Colne" (Buch von der Stadt Köln), deren Entstehung zwischen 1277 und 1281 anzusetzen ist, berichtet ihr Verfasser Gottfried Hagen über die Kämpfe der Kölner Handwerker um ihre Rechte, bei welchen die handfesten Knochenhauer anscheinend eine führende Rolle gespielt hatten. Diese Zunftkämpfe in Köln waren überaus erbittert. Als die Weber im Jahre 1371 die sogenannte „Weberschlacht" verloren hatten — die Weber gehörten zu den vornehmsten Zünften —, wüteten die Geschlechter gegen die Unterlegenen geradezu bestialisch. Denn nicht weniger als 33 Weber wurden hingerichtet. Nicht genug an dem: der Rat ließ am folgenden Tag Kirchen und Klöster, die ja im ganzen Mittelalter als Zufluchtsstätten galten, durchsuchen und die ergriffenen Aufständischen entweder ebenfalls hinrichten oder sie — es sollen ihrer an die 1800 gewesen sein — mit Kind und Kegel der Stadt verweisen. Ihr stattliches Zunfthaus wurde dem Erdboden gleichgemacht. Aber das Kölner Handwerk ließ in seinen Bestrebungen, in den Rat zu gelangen und sich eine seiner Bedeutung entsprechende Stellung und Einfluß zu erobern, nicht nach. Es hatte auch schließlich den Enderfolg für sich. Denn alle die zähen und erbitterten Kämpfe endeten mit einem für die Handwerker außerordentlich ehrenvollen und vorteilhaften Friedensschluß in Gestalt des erwähnten Verbundsbriefes vom 14. September 1396, der endlich eine ganz neue, auf zünftlerischer Grundlage errichtete Stadtverfassung brachte. Auch hier sieht man wieder, wie das bewaffnete Handwerk Schritt für Schritt — nur das Tempo war einmal stürmisch, dann wieder bedächtiger und langsamer — seine Rechte zur Geltung zu bringen verstand.

Besonders hartnäckig gestalten sich die Kämpfe des Frankfurter Handwerks, die sich über ein Jahrzehnt (1355—1366) hinzogen. Die Führung

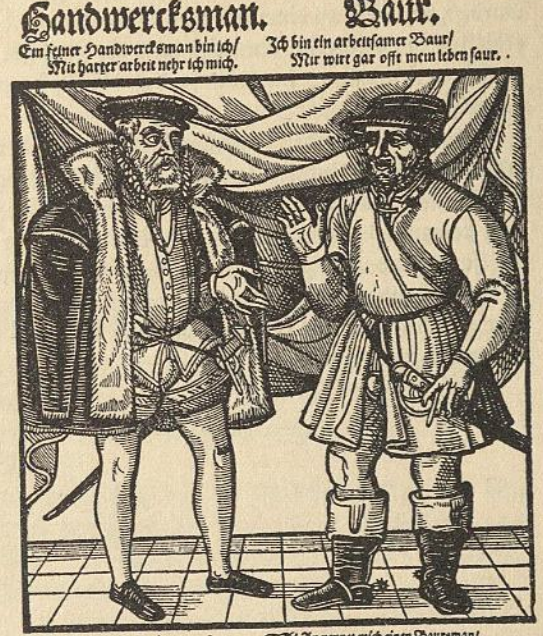
hatten, wie in Köln, die Weber, darunter Volmer von Bybra und Heyne Holzheimer. Aber auch die Vertreter anderer Zünfte, wie die Metzger Hannemann, Leber und Gerhard Alun, die Schuhmacher Berchtold und Rosenbusch spielten neben einigen Bäckern eine bedeutende Rolle. In den beiden Jahren 1364/65 entwickelte sich die Bewegung zu einem förmlichen Aufstand, wobei Kaiser Karl IV. und sein Beauftragter Siegfried von Paradeis sich gegen die Zünfte stellten, so daß der Aufstand schließlich keine andere Folgen hatte, als daß die Zünfte 1377 eine neue Ordnung erhielten, in der sie ihre frühere verhältnismäßige Selbständigkeit auch noch einbüßten.

Nicht minder blutig waren — ebenfalls im 14. Jahrhundert — die Streitigkeiten zwischen dem aufstrebenden Gewerbe und dem kurzsichtigen und egoistischen Stadtregiment der Patrizier in Breslau. Schon 1330 und 1408 führte die Unzufriedenheit der Handwerker, denen man widerwillig einen gänzlich unzureichenden Einfluß auf die Gestaltung der öffentlichen Angelegenheiten eingeräumt hatte, zu förmlichen Aufständen. Fortgesetzte Steuerbedrückungen, mit denen man die breiten Schichten der Werktätigen bedachte, während die Geschlechter so gut wie ganz unbeschwert blieben, machten böses Blut.

Die schreckliche Pest vom Jahre 1413 mit all ihren Übeln im Gefolge führte endlich 1418 zu einem furchtbaren Ausbruch, ja zu einer regelrechten Revolution. In Breslau waren es die Tuchmacher und die Fleischer, die beiden vornehmsten Zünfte, die sich an die Spitze dieser sozialen Bewegung setzten. Man rechtfertigte sie folgendermaßen: Ungeheure Summen werden durch Auflagen erpreßt, und alles Geld zerrinnt in wenigen Händen. „Waren unsere Väter Toren, daß sie die Gewalt, die allen gehört, wenigen übertrugen — welcher Vertrag bindet da ihre Söhne? Kein Vermittler zwischen ihnen und uns — darum richte das Schwert!" — Am Montag, dem 18. Juli 1418, stürmten die Zünfte, voran die Tuchmacher und die Metzger, mit Äxten, Beilen, Spießen und Schwertern bewaffnet, in wilder Hast auf das Rathaus. Der Rat war versammelt. Ahnungslos saßen die Schöffen beisammen, bis auf einmal ein dumpfes Geräusch sie aufschreckte. Die Ratmannen Johannes Sachse und Johannes Stille eilten ans Fenster. Beim Anblick der anstürmenden Menschenmassen riefen sie in Todesangst den übrigen zu: „Rettet Euch! Rettet Euch! Es geht ums Leben!" — Bestürzt eilte alles durcheinander, man verschloß die Tür und verrammelte sie, so gut es in der Eile gehen wollte. Nur der zweite Bürgermeister, Nikolaus Freiburg, blieb ruhig und erwartete gefaßt sein Schicksal. Den Axthieben der Menge mußte die Pforte weichen. Die Ratmannen wurden ergriffen, vor das Rathaus geschleppt und dort unter der Schandsäule mit einem Schwert enthauptet, das einst Kaiser Karl IV. der Stadt geschenkt hatte. Die blutigen Kämpfe währten fünf Tage. Vorderhand freilich siegten die Zünfte, und sie setzten aus ihrer Mitte eine neue Stadtverwaltung ein. Als

aber der neue Kaiser Sigismund am 5. Januar 1520 mit zahlreichem Gefolge vornehmer Herren, Bischöfe, Erzbischöfe, Kurfürsten, Herzöge und auswärtiger Gesandter in Breslau seinen Einzug hielt, wendete sich das Blatt. Dreiundzwanzig Zunftgenossen mußten als Rädelsführer bei diesen Zunftkämpfen ihr Leben lassen. Auf kaiserliches Geheiß mußte aber das blutige Schauspiel nicht auf der gewöhnlichen Richtstätte vor dem Rathause, sondern vor der kaiserlichen Burg vollzogen werden.

Die unterlegenen Handwerker, die für eine gute Sache ihr Leben zu lassen hatten, benahmen sich, wie der Chronist hervorhebt, sehr würdevoll. Stark und unbewegt hörten die Verurteilten den Spruch. „Aus ihren trotzigen Mienen sprach kühne Todesverachtung. Mutvoll knieten sie nieder, und wenige Augenblicke später hatten die Henker ihr Werk getan." Siebenundzwanzig mußten in die ewige Verbannung gehen.



Handwerker und Bauer, bewaffnet
(Holzschnitt um 1600, Germ. Museum, Nürnberg)

Auch Nürnberg hatte seinen Zunftaufstand. Nach dem Tode Ludwigs des Bayern, der den Handwerkern viele Vorrechte eingeräumt hatte, entschied sich der Rat für Karl IV., während die Handwerker sich für eine Kandidatur Günters von Schwarzburg einsetzten. Dieser Gegensatz wurde noch begünstigt durch die Unzufriedenheit der Bürger mit der Herrschaft der Patrizier. Am 3. Juni 1349 kam es zum offenen Aufstand. Die Patrizier wurden vertrieben, ihre Häuser geplündert. Eine besondere Rolle spielten dabei die Schlächter und die Messerer. Sie erkannten rechtzeitig die tatsächlichen Machtverhältnisse und nahmen an dem Aufstand nicht teil. Vielmehr hielten sie sich in ihrem Schlachthaus versammelt, stellten sich mit ihren Beilen und Gewichtsteilen zur Wehr, als der Haufe sie zwingen

wollte mitzumachen. Die Messerschmiede stellten sich an ihre Seite. Diese beiden Gewerbe machten also, wie wir sehen, nicht mit den übrigen Zünften, sondern mit den Patriziern gemeinsame Sache, ja, sie hielten die Patrizier über die Vorgänge in der Stadt auf dem laufenden, so daß ihnen ein Überfall und die Wiederherstellung der alten Verfassung gelang. Die Überlieferung berichtet, daß die Schlächter und die Messerschmiede für ihre konservative und ratstreue Haltung von Karl IV. mit dem Rechte eines jährlichen großen Tanzes belohnt wurden, von dem an einer anderen Stelle noch zu berichten sein wird. Übrigens erhielten die Gewerbe, darunter auch die Fleischer und die Messerer, von nun an Sitz und Stimme im Rat, so daß die Opfer am Ende doch nicht umsonst gebracht wurden.

Zusammenfassend ist von allen diesen mehr oder weniger langwierigen und erbitterten Zunftkämpfen zu sagen, daß ihr Endergebnis doch zur Befestigung der sozialen und der wirtschaftlichen Stellung des Handwerks führte, wenn auch stellenweise, ganz besonders in Nürnberg, der Rat sich das Heft nicht aus der Hand winden ließ. Hier wurde zwar keine Zunftverfassung, wohl aber eine so weitgehende und sorgfältig ausgearbeitete Organisation des Handwerks durchgeführt, daß auf dieser Grundlage sich seine hohe Blüte, wie wir sehen werden, entfalten konnte.

V.

Organisation der Zunft und ihr Eigenleben

Ob die Zünfte um ein Jahrhundert früher oder später entstanden waren und ob ihre Entstehungsart auf geistliche Bruderschaften oder auf Handwerksvereinigungen der Fronhöfe zurückzuführen wäre: all dies ist weniger wichtig als ihr eigentliches Wesen, ihr Aufbau, ihre soziale, wirtschaftliche und kulturelle Wirkungsweise.

1.

Die Zunft als „Amt"

Was die mittelalterliche Zunft vor allem kennzeichnet, das ist ihr halbamtlicher Charakter. Wir finden im Norden, aber auch am Rhein nicht selten geradezu den Namen „Amt" für handwerkliche Innungen. Wie ist dieser auffallende Sachverhalt zu erklären?

Es war außerordentlich zweckmäßig, daß die Stadtobrigkeit es mit einer organisierten Gemeinschaft zu tun hatte, die sozusagen in ihrem Auftrag in „übertragenem Wirkungskreis" die ihr zukommenden Aufgaben zu erfüllen hatte. Aber freilich: *den Pflichten mußten auch Rechte gegenübergestellt werden*, wenn das organisierte Handwerk zum Nutzen der Allgemeinheit wirksam werden sollte. Wie hätte die Zunft ohne bestimmte Vollmachten alle Handwerksgenossen unter einem Hut vereinigen und einheitlich ausrichten können? Dies hätte nie gelingen können, ohne daß der Zunft gewisse Machtmittel in die Hand gegeben wären, vor allem der *Zunftzwang* und die *Zunftgerichtsbarkeit*. Der erste war dazu bestimmt, alle Gewerbetreibenden desselben Handwerks innerhalb der Stadtmauern zur Mitgliedschaft der Zunft zu verpflichten. Die Zunftzugehörigkeit war also schlechterdings die Voraussetzung zur Ausübung des betreffenden Handwerks. Wie aber, wenn sich ein Handwerker weigerte, das Zunftrecht zu erwerben? Dann trat eben die Zunftgerichtsbarkeit in Wirksamkeit, die von der Zunft im Namen des Rates ausgeübt wurde. Der Widerspenstige mußte sich, bei Androhung hoher Strafen, fügen oder auf die Ausübung des Handwerks verzichten. Versuchte er das Zunftgebot zu umgehen, dann wurde ihm unnachsichtig „das Handwerk gelegt", sein Handwerkszeug beschlagnahmt, ja es konnte ihm geschehen, daß er der Stadt verwiesen wurde.

2.

Die Zunft als Gemeinschaft und ihre Aufgaben

Sollte die Zunft ihre Bestimmung, nicht nur eine gesellige Vereinigung zu sein, sondern eine Lebensgemeinschaft zur Wahrung materieller und ideeller Interessen, zur Erfüllung öffentlicher Pflichten und Aufgaben ganz erfüllen, so war sie zu allererst dazu berufen, die Formen dieses gemeinsamen Lebens zu schaffen und das eigene Haus nach eigenen Bedürfnissen und Notwendigkeiten zu bestellen.

Sie mußte vor allem Sorge dafür tragen, daß dieses Haus von keinem Unberufenen betreten, oder gar dauernd bewohnt wurde. Sollten sich seine berechtigten Bewohner darin wohlfühlen, so durfte das Haus nicht allzusehr überfüllt werden. Zu einem gemeinsamen Leben gehört aber auch Verträglichkeit und gegenseitige Rücksichtnahme. In einem gemeinsamen Haus darf nicht jeder befehlen, und schließlich muß das gemeinsame Heim Schutz und Schirm gegen die Unbilden der Außenwelt bieten.

Die Aufnahme in die Zunft, die Lehrlingshaltung, die Bedingungen der Meisterschaft, später auch Bestimmungen über die Anzahl der Gesellen und über die Wanderpflicht, die Wahl der Ehrenämter, die Mitgliederversammlung, die Ausschaltung der gegenseitigen Konkurrenz, die Umgangsformen innerhalb und außerhalb der Zunft, die gegenseitige Hilfe bei Krankheits- und Sterbefällen, die Höhe der Beiträge und ihre Verwendung, die Regelung der Produktion, die Gestaltung der Preispolitik, die Mitwirkung an öffentlichen Angelegenheiten, bisweilen der gemeinsame Einkauf von Rohstoffen, der Waffendienst zum Schutze der Stadt, das religiöse Leben der Zunftmitglieder und endlich der Haushalt der Zunft — dies waren hauptsächlich die zu regelnden Fragen. Sollte diese Regelung immer ihren Zweck erfüllen, so mußte sie sich jeweils veränderten wirtschaftlichen und sozialen Verhältnissen elastisch anpassen. Sie mußte ferner örtliche Eigentümlichkeiten und Gewohnheiten sowie Marktverhältnisse berücksichtigen und auch der politischen Machtlagerung Rechnung tragen. Und in der Tat können wir vielfach sehen, wie einzelne Zünfte von Zeit zu Zeit ihre Ordnungen verbessern, um sie den Zeitläufen anzupassen. Freilich werden wir auch sehen, daß die Zünfte diese Anpassungsfähigkeit nicht immer an den Tag legten, die Zeichen der Zeit nicht immer verstanden und unausbleiblichen Entwicklungen und Forderungen nicht immer rechtzeitig und verständnisvoll willig folgten.

3.

Zugehörigkeit zu einer Zunft war die Regel

Sämtliche zunftberechtigte Meister einer Stadt waren in der Regel in einer einzigen Zunft vereinigt. Wir sagen „in der Regel", denn Ausnahmen kommen auch vor. So finden wir in der ersten Hälfte des 14. Jahrhunderts in der verhältnismäßig kleinen Stadt Hildesheim eine Dreiteilung der Fleischerzunft. Zuerst ist man geneigt, nur an eine örtliche Verteilung der Fleischbänke zu denken. Aber in einer Urkunde über die Beilegung eines Münzstreites vom Jahre 1345 finden wir in der Tat die Siegel aller drei Verbände, wodurch das Bestehen von drei selbständigen Innungen desselben Gewerbes in einer Stadt zweifelsfrei festgestellt ist. Diese Dreiteilung ist gelegentlich als erfreuliches Zeichen für das Aufblühen des Gewerbes gesehen worden; wir können uns dieser Ansicht nicht anschließen und sind eher geneigt, diese Spaltung als durchaus nicht erfreulich im Sinne der Einigkeit zu bezeichnen.

In der Regel nahm die Zunft ihre Mitglieder ganz für sich in Anspruch, so daß Fälle der sogenannten Doppelzünftigkeit verhältnismäßig selten vorkamen.

4.

Ungleiche Rangordnung der Zünfte

Die Zünfte nahmen in vielen Städten, was ihr Ansehen betrifft, eine ungleiche Stellung ein, was sich — rein äußerlich — in der Reihenfolge ihrer Einordnung bei kirchlichen Prozessionen ausdrückte. Als die beiden vornehmsten Zünfte galten, beispielsweise in Köln, die der Gewandschneider und der Goldschmiede; aber auch die Bäcker und die Metzger schritten nicht weit hinter ihnen her. Daß die Fleischer, zum Beispiel in Leipzig, schon sehr frühzeitig in einer gehobenen sozialen Stellung waren, scheint uns doch ziemlich unzweideutig allein aus der Tatsache zu erhellen, daß einige davon schon 1315, 1335 und 1342 unter den Ratsmitgliedern zu finden waren. Um so seltsamer berührt es, daß sie 1339 mit den Gerbern und Schuhmachern eine gemeinsame Innung bildeten, wobei sie nicht einmal führend waren; denn sie und die Gerber zahlten den Schuhmachern jährlich 15 Schillinge „für die Ausübung der Gerichtsbarkeit". Soll das etwa heißen, daß sie sich dieses wichtigsten Rechtes begaben und obendrein noch eine Art Tribut bezahlten? Dies ist so unwahrscheinlich, daß wir eher an einen umgekehrten Sachverhalt denken: die Gerichtsbarkeit in einer Zunft konnte selbstverständlich nur von der gerade den Vorsitz übenden Zunft ausgeübt werden. Es ist denkbar, daß die Schuhmacher ihrerseits den Vorsitz und damit die Ausübung der Gerichtsbarkeit — gegen Entschädigung — den wohlhabenderen Metzgern abtraten.

5.

Zunftzwang, Zunftgerichtsbarkeit

Der Zunftzwang, der in der Folgezeit unliebsame Erscheinungen zeitigte, war zur gegebenen Zeit, in den Kinderjahren des Handwerks, eine Notwendigkeit, wenn die junge Organisation sich ruhig und ohne Störungen bilden und entwickeln sollte. Und die Zunftsgerichtsbarkeit — übrigens

nur ein von der Obrigkeit übertragenes Recht, in Gewerbeangelegenheiten Anordnungen und Strafbestimmungen zu erlassen — war nur die selbstverständliche Ergänzung des Zunftzwanges. Denn wie sollte wohl die Zunftobrigkeit sich Geltung verschaffen, wenn sie bei jeder Kleinigkeit an den Rat sich hätte wenden müssen? Solange das Handwerk genügend Spielraum für alle hatte, die es ausüben wollten, bestand auch keine Gefahr, daß die Machtbefugnisse der Zunft sich ungünstig auswirken konnten; erst als infolge sehr verschiedener Umstände der Nahrungsraum verengt wurde, machten sich egoistische Bestrebungen im Sinne einer Sperre für Neuhinzukommende geltend.

6.
Vorbedingungen für den Eintritt in die Zunft

Vorerst aber konnte jedermann der Zunft beitreten, der die Aufnahmevoraussetzungen erfüllt hat. Diese Voraussetzungen aber waren in der Hauptsache die drei folgenden: Nachweis ehelicher Geburt, ehrlicher deutscher Herkunft und, für die Meisterschaft, der üblichen Lehr- und Gesellenjahre, später auch Ablegung der Meisterprüfung durch Anfertigung eines Meisterstückes.

Da ist vor allem die eheliche Geburt, die verlangt wurde — eine Forderung, wie sie unseren heutigen Anschauungen gewiß nicht mehr entspricht, die aber, wie so manches, aus dem Geist der Zeit verständlich wird. Ein „Wechselbalg", ein „Bangert" mochte wohl damals Mitleid erregt haben, aber das Vorurteil bestand nun einmal und es brauchte Jahrhunderte zu seiner merklichen Milderung und endlich zu seiner Beseitigung. Soviel ist gewiß: es gibt keine einzige der unzähligen uns erhaltenen Zunftsatzungen oder Ordnungen oder Privilegien, in der diese Forderung nicht ausdrücklich aufgestellt ist. Bei den nun einmal herrschenden Rechtsgrundsätzen hatte niemand Aussicht auf dereinstige Meisterschaft, dem diese Voraussetzung fehlte. Es war also nur zweckmäßig, wenn der Nachweis ehelicher Geburt schon bei der Aufnahme als Lehrling verlangt wurde. Dafür einige Belege. Bei den Goldschmieden Rigas mußte ein Lehrjunge 1360 nachweisen, „dat hee sy echte boren van vader unde muder". Die „Settinge" (Satzungen) der Hamburger Schuhmacher von 1375 verlangten, daß ein Zunftgenosse „echt und frye gebahren" sei. Noch 1666 wurde einem Metzgerknecht in Frankfurt a. M. die Aufnahme verweigert, weil er nicht den vollen Beweis ehelicher Geburt erbringen konnte. Ein Jahr darauf stoßen wir auf eine urkundliche Nachricht ebenfalls aus Frankfurt, daß einem Metzgerknecht das Meisterrecht verweigert wurde, nur weil er nicht nachgewiesen hatte, daß seine Eltern und sogar noch Großeltern „in Schappel und Band zur Kirche und Straße gezogen" waren, d. h. man bezweifelte seine eheliche Geburt.

Im 13. und 14. Jahrhundert finden wir daneben noch eine Forderung nach „freier" Abstammung aufgestellt. Auch diese Bedingung ist aus der Entwicklung heraus leicht zu verstehen. Das immer mehr erstarkende Handwerk hat vor noch nicht allzu langer Zeit alle Ketten der Hörigkeit, oft unter schweren Kämpfen, abgestreift. Es war stolz auf seine junge Freiheit und hütete eifersüchtig seine Unabhängigkeit, wobei es jede Gemeinschaft mit Leuten ablehnte, die entweder selbst noch in einem Hörigkeitsverhältnis standen oder deren Eltern unfrei geboren waren.

Außer der untadeligen ehelichen und freien Abstammung wurde regelmäßig noch die ehrliche Abkunft gefordert. Auch diese Forderung ist zeitbedingt und entspringt jenem auf die Spitze getriebenen Bestreben, alle irgendwie „anrüchigen" Elemente von der engen Lebens- und Interessengemeinschaft fernzuhalten. Es herrscht da allerdings eine Überempfindlichkeit, die sich oft nicht genug tun kann. Rechtlos und damit „unehrlich" waren vor allem die Unfreien, die Hörigen, die Leibeigenen, aber auch solche Personen, die ein verächtliches oder für verwerflich gehaltenes Handwerk trieben. Doch was alles unter diesen Begriff fiel, erregt allerdings heute ganz erheblich unser Kopfschütteln. Der Sachsenspiegel spricht von „Kempen", das heißt öffentlichen Kämpfern, wir würden sagen „Boxern", und ihren Kindern, von „speluden", das heißt „Spielleuten" — öffentlichen Schaustellern und Schauspielern, und von allen, die „unecht" geboren sind. Auf den ersten Blick ist es geradezu unverständlich, warum ganze Berufsschichten, Angehörige der gleichen Volksgemeinschaft, ohne jeden sichtbaren Grund verfemt wurden. Wenn ein fremder Spielmann oder Gaukler nicht für ganz voll genommen wurde, weil er ortsfremd war, plötzlich auftauchte und ebenso plötzlich verschwand, fremdartigen Wesens war und vielleicht sogar etwas mitgehen hieß, so ist das Mißtrauen eines eingesessenen werktätigen Bürgers noch zu verstehen. Wenn ein Abdecker nicht in die Gemeinschaft aufgenommen wurde, so wäre dies damit zu erklären, daß er vielfach zugleich Nachrichter war, also eine Tätigkeit ausübte, die Furcht und Abscheu auslöste, wie denn noch bis etwa ins 17. Jahrhundert der Henker außerhalb der Stadt wohnte und im Wirtshaus an einem besonderen abseitigen Tisch sitzen mußte. Unerklärlich ist es aber, warum man Hirten, Schäfer, Nachtwächter verachtete, die doch alle zum Nutzen der Gemeinschaft ihren Beruf ausübten — es sei denn, daß diese Berufe ehedem nur von Unfreien, Hörigen und Leibeigenen ausgeübt zu werden pflegten. Der Sohn eines Baders oder Barbiers war auch unehrlich und konnte, auch wenn noch soviel Lehrgeld geboten wurde, ebensowenig zur Erlernung etwa des ehrsamen Schuster- oder Schneiderhandwerks zugelassen werden, wie ein Junge, der einen Trompeter, Zöllner, Stadtknecht, Turmwächter, Gerichtsbüttel zum Vater hatte. Ja, es galt für einen Meister oder Gesellen als unehrenhaft, sich mit der Tochter eines Leinewebers einzulassen. Auf das „Weberelend" bezieht sich das aufschlußreiche Lied:

„Die Leineweber haben eine saubere Zunft,
harum, didscharum,
Mit Fasten halten sie Zusammenkunft;
Die Leineweber schlachten alle Jahr zwei Schwein,
Das eine ist gestohlen — das andere ist nicht sein.
Die Leineweber nehmen keinen Jungen an,
Der nicht sechs Wochen hungern kann."

Die Empfindlichkeit bezüglich der Zunftehre, an sich eines der hervorragendsten Merkmale des mittelalterlichen Zunftlebens, konnte wohl nicht weit genug getrieben werden; sie fand ihren Ausdruck in dem Ideal, die Zünfte sollten „so rein sein, als wenn sie eine Taube gelesen hätte".

Als eine zwar notwendige, aber dennoch „unehrliche" Arbeit galt das Aufrichten des Galgens. Nach der peinlichen Gerichtsordnung Karls V. wurden die Handwerksleute dazu ausgelost und diese durften alsdann „von niemand geschmäht, veracht oder verkleinert werden" bei Strafe von einer Mark Gold für jeden Fall. Mancherorts mußten sich die Zünfte der Maurer und Zimmerleute dabei insgesamt beteiligen, damit keiner dem andern was vorzuwerfen hatte. — Als im Jahre 1717 der Hamburger Galgen ausgebessert wurde, legte der älteste Bürgermeister in voller Amtstracht zuerst Hand an. Noch 1772 wollten die Handwerker in Wien ein Gefängnis erst dann umbauen, wenn es „ehrlich gesprochen" wurde; und so zeigte denn der Stadtrat, daß kein Verbrecher darin saß, und verkündete dreimal, daß niemand den Handwerksleuten einen Vorwurf machen durfte. Dann schlug der Unterrichter dreimal mit seinem Amtsstabe an das Haus, Meister und Gesellen wiederholten diese feierlichen Schläge, womit denn das Gefängnis für frei und ehrlich erklärt wurde.

Aber auch innerhalb desselben Handwerks wurden noch Unterschiede gemacht. So kam es vor, daß Stadtweber den Dorfwebern die Zunft verweigerten, vielleicht deshalb, weil die Weberei auf dem flachen Lande noch lange von Hörigen, Unfreien ausgeübt wurde. Es kann aber natürlich auch sein, daß die Dorfweber als unliebsame Konkurrenz empfunden und deshalb als minderwertig dargestellt wurden.

Zur völlig selbstverständlichen und dennoch immer wieder ausdrücklich gestellten Bedingung gehörte die deutsche Abstammung.

Die Forderung der deutschen Zunge, die damit gleichbedeutend war, fehlt selten in den Handwerksurkunden des Ostens, des Nordens, in Schlesien, Österreich und Preußen, in den Hansestädten und in der Lausitz. Slawen und Wenden werden fast immer ausdrücklich vom Handwerk ausgeschlossen. So nahm die Bruderschaft der Bäcker in Riga schon 1235 keine „undüdesche knapen" auf. Die Wittenberger Fleischerinnung verlangt 1424, daß der „Mutende", d. h. der um Aufnahme sich Bewerbende, von „deutszscher Zungen von Vater und

Mutter und von allen synen vier Anen geboren" sein müsse. Die Lübecker Leineweber erheben an den Lehrling 1425 die Forderung, „dat he sy boren echte und rechte, dudesch unde nicht wendesch". Die Ordnung der Kürschner von Hermannstadt in Siebenbürgen — es handelt sich also um eingewanderte Sachsen — bestimmt 1528: „Keyn auswelsziger (Auswärtiger) sal yn die czech (Zeche) eyn genommen werden, er pryng den gewaltig prieff, das er genügsam sey elich geporen von deutscher art." Die Schuhmacher Rigas verlangten (1615) die beglaubigte Zusicherung, „daß der Junge echt und recht von Vater und Mutter beiderseits teutscher Nation sei".

7.
Fernhaltung der Juden

Es fällt auf, daß in all den vielen frühesten Ordnungen und Statuten wohl die Slawen und Wenden vom Handwerk ausgeschlossen werden, daß aber die Juden gar nicht erwähnt erscheinen. Sie wurden als volksfremd innerhalb des deutschen Wirtsvolkes empfunden. Die negative Haltung des Handwerks in der Zunftzeit war so unbedingt, so selbstverständlich, daß die Frage der Aufnahme von Juden gar nicht erst gestellt werden konnte. — Aber auch schon früher, vor der Zunftzeit, war es nicht anders. Im 9. Jahrhundert, zur Karolingerzeit, waren jüdische Handwerker überhaupt nicht nachweisbar. Wenn wir auch aus mancherlei Literaturdenkmälern wissen, daß jüdische Händler an Fürstenhöfen und Adelssitzen Juwelen und kostbar gearbeitete Gold- und Silberkleinodien handelten, so beschäftigte sich ein solcher Handel oder richtiger Zwischenhandel eben mit der Verwertung von Arbeiten zünftiger deutscher Meister. Schließlich konnten sie zu solchen Gegenständen um so leichter gelangen, als sie ja als Edelmetallhändler diesen Meistern ihren Werkstoff verkauften. Und so blieb es im ganzen Mittelalter; die ganze Ausbildung des gewerblichen Lebens und des Innungswesens, besonders in seiner Hochblüte, schloß die Juden von jeder Teilnahme am Handwerk aus. War das Verbot, daß die Juden irgendein Handwerk betreiben durften, ein stillschweigendes und sozusagen in der Natur der Dinge gelegenes, so fehlt es auch nicht an ausdrücklichen Verbotsbestimmungen. So untersagte Friedrich der Schöne im Jahre 1316 den Juden zu Neustadt bei Wien (jetzt Wiener-Neustadt) das Schneiderhandwerk bei Beschlagnahme und Verfall der Ware an die landesfürstliche Kammer. Im Fürth des 15. Jahrhunderts war es einem eingesessenen Juden nicht gestattet, ein Handwerk zu treiben, auch dann nicht, wenn er es außerhalb erlernt hatte. Die Tatsache eines solchen Verbots zeigt, daß es an gelegentlichen Versuchen der Juden nicht gefehlt haben kann, bei einem deutschen Handwerksmeister das Handwerk — natürlich außerhalb der Zunft — zu erlernen, vielleicht, um es innerhalb des

Ghettos, also unter ihren Glaubensgenossen, auszuüben. Es ist doch auffallend, daß im ganzen reichen Bestand der Frankfurter Judenakten aus dem 14. und 15. Jahrhundert nur ein einziges Beispiel vorkommt, nach dem ein Jude ein Handwerk betrieben hat. Anders war das im Mittelalter und bis in die Neuzeit in Prag, wo die Juden in starker Bevölkerungsanzahl vertreten waren und alle Arten von Handwerk, zum größten Teil für die jüdische Lebensgemeinschaft, ausübten. So finden wir im mittelalterlichen Prag auch jüdische Maurer, Gerber, Schmiede, Münzarbeiter, Siegelschneider (Petschierer) und sogar Schwertfeger —, aber es muß betont werden, daß es sich hier um ganz besonders gelagerte Verhältnisse in der großen und wirtschaftlich sehr einflußreichen Ghettogemeinde handelte. Ganz allgemein läßt sich aus zahlreichen Urkunden und sonstigen Quellen der Nachweis führen, daß das Verhältnis des zünftigen Handwerks zu den Juden strikte ablehnend war. So trug man auch Bedenken, sie ohne weiteres zu den Märkten zuzulassen. Um 1320 teilt der Rat von Buxtehude dem von Lüneburg ausdrücklich mit, daß die Juden, wenn sie schon zum Markte kommen, außerhalb desselben eines besonderen Geleites bedürften. Dann wieder wird das Handwerk davor gewarnt, bei Juden Geld zu Wucherzinsen aufzunehmen; diese Mahnung galt besonders den leichtfertigen Gesellen, die ihren Lohn verpfändeten. Dafür haben wir ein Beispiel der Berliner Schuhmachergesellen aus einer Urkunde vom 10. Juni 1384. — Von Zeit zu Zeit werden die Juden ganz und gar von jeglichem Handel und Wandel ferngehalten, und zwar auf Betreiben des zünftigen Handels- und Handwerksstandes. So verbietet Bischof Johannes von Naumburg 1494 den Juden von Zeitz jeden Handel und jedes Handwerk.

Die Frankfurter Handwerker fühlten sich durch die jüdischen Pfandleiher geschädigt, weil diese die verfallenen Pfänder um billiges Geld verschleuderten und dadurch dem Handwerker seine Kunden abspenstig machten. Ihr Groll entlud sich in den sogenannten „Fettmilch-Unruhen", die in den Jahren 1612—1614 sich teils gegen die Patrizier wegen ihrer Mißwirtschaft, teils gegen die Juden richteten. Der Anführer der Unzufriedenen war ein Lebküchler Vinzenz Fettmilch. Die Patrizier behielten schließlich die Oberhand, und Fettmilch wurde enthauptet.

Das einzige Handwerk, das die Juden stärker, aber auch ausschließlich für die Versorgung ihrer Glaubensgenossen, betrieben, war das Fleischerhandwerk. Diese Ausnahmestellung wurde stets mit den religiösen Vorschriften des sogenannten „Schächtens" begründet. Die, soweit uns bekannt, älteste Nachricht über eine solche die eingesessenen Metzger schädigende Sonderstellung finden wir schon im frühen Mittelalter. Die vom Speyerer Bischof Rüdiger am 13. September 1084 für die Juden erlassenen „Freiheiten" besagen: „Sie (die Juden) dürfen geschlachtetes Fleisch, welches sie nach den Bestimmungen ihres Gesetzes als für sich unerlaubt ansehen, an Christen verkaufen und die Christen

dürfen es essen." Diese Bestimmung bedeutete insofern eine Schädigung des Handwerks, als dieses Fleisch wohl sicher ganz billig abgegeben wurde. Schließlich möge noch erwähnt werden, daß sich gegen das „artikelwidrige" Schächten durch all die Jahrhunderte hindurch ganze Stöße von Beschwerden richteten.

8.

Sicherung des Zunftfriedens durch Regelung des Erwerbs Produktionskontrolle

Indem das Handwerk in solcher Weise sich sein Haus einrichtete und dabei alle irgendwie fremde, unwillkommene Elemente ausschaltete, bildete es eine große, sozial gleichgerichtete Familie, die darauf bedacht war, durch eine ganze Reihe von Maßnahmen den Frieden im privaten und im Erwerbsleben zu erhalten. Nichts aber hätte diesen Frieden mehr gefährdet als eine ungehemmte Konkurrenz oder ein Durcheinander in der Ausübung verschiedener Gewerbe. Deshalb galt eine der Hauptsorgen des Rates und der Zünfte einer richtigen Abgrenzung des Arbeitsfeldes einzelner Handwerker und sonstigen Sicherungen, damit ein Betrieb sich auf Kosten vieler anderer nicht allzusehr ausdehnte.

Wenn auch die Wirtschaft des Mittelalters im Vergleich zu der der industriellen Jahrhunderte eine verhältnismäßig primitive war, so galt doch auch für sie das Gesetz von Angebot und Nachfrage. Auf die Verhältnisse im Handwerk angewandt heißt dies aber, daß die jeweils vorhandene Arbeitsmenge den jeweiligen Bedürfnissen entsprach. Plötzliche Konjunktursteigerungen, wie sie die Weltwirtschaft zuzeiten kennt, waren dem mittelalterlichen Wirtschaftsaufbau nicht eigen. Kurz: man konnte und mußte mit dem vorhandenen Arbeitsbestand rechnen, und es kam vor allem darauf an, daß er unter den Angehörigen eines Arbeitszweiges so verteilt wurde, daß ein jeder dabei, wie man zu sagen pflegte, „seine Nahrung fand". Nun wissen wir ja, daß beim Entstehen der Zünfte ideelle Motive auch wirksam waren. Deshalb bleibt es nicht minder wahr, daß die Sicherung der Nahrung unbedingt der ausschlaggebende Grund war. In dieser Hinsicht sprechen die allermeisten Satzungen, die sich die Zünfte gaben oder die ja unter ihrer Mitwirkung entstanden, denn doch eine zu eindeutige Sprache. Sie alle zeigen das Bestreben, einerseits durch eine Reihe von Bestimmungen die Zahl der Meister auf einer gewissen wirtschaftlich tragbaren Höhe zu halten, anderseits aber die ungehemmte Konkurrenz unter den Zunftgenossen unmöglich zu machen. Dazu kommt das ganz ausgesprochene Bestreben, den Nachwuchs im Handwerk zu regeln, das Ergreifen des Berufes, je nach örtlichen Verhältnissen und jeweils obwaltenden wirtschaftlichen Umständen zu erleichtern, zu erschweren, ja zuzeiten vollends zu unterbinden. Schließlich übernahm ja die Zunft gegenüber den Verbrauchern die Gewähr für die sachgemäße Ausführung und einwand-

freie Beschaffenheit der Ware. Alle diese Bindungen zugunsten der Handwerksgenossen und der Allgemeinheit konnten unter den damals herrschenden Produktionsverhältnissen nicht wirksam werden, wenn jeder, und zwar nicht nur derjenige, der das Handwerk ordnungsgemäß erlernt hatte, sondern auch jeder Außenseiter, nach Belieben sich einschalten und seinen Anteil an Arbeit beanspruchen konnte. Aber der Grundsatz „Leben und leben lassen" war auch dem mittelalterlichen Handwerk nicht fremd; in der Zeit der wirtschaftlichen Blüte drückte die Zunft darum gern ein, ja beide Augen zu. Doch war, wie etwa zu Kriegszeiten, die Arbeit an sich schon knapp, schnürte sich der Bürger und erst recht der Handwerksmann den Schmachtriemen enger, dann freilich pochte die Zunft auf ihre wohlerworbenen Rechte, wobei sie sich, gewiß mit Recht, auf die öffentlichen Lasten berief, die auf ihren Schultern ruhten.

9.
Ordnung des Wettbewerbs unter den Zunftgenossen

Bevor sich die Zunft gegen die Außenseiter wandte, ordnete sie die Wettbewerbsverhältnisse in ihrer eigenen Mitte. Konnte doch die Absicht, jeden in seiner „Nahrung" sicherzustellen, nur dann verwirklicht werden, wenn die Gliederung innerhalb eines bestimmten Handwerks möglichst genau durchgeführt wurde und wenn durch bindende allgemeine Bestimmungen die Konkurrenz unter den Genossen einer bis ins einzelne gehenden Regelung unterworfen wurde. Es ist unglaublich, wie weit man da in der peinlichsten Abgrenzung gehen konnte! Um nur einige Beispiele dieser strengen Abgrenzung der einzelnen Sparten zu geben: Die Sattler durften keine Kreuz- und Sattelgurten, keine Zäume, Halfter, Steigleder, Rinderriemen, Strippen und Tragriemen machen; dergleichen stand eben nur dem „Riemer" zu. Lediglich Riemen, die zur Sattlerarbeit als ein Teil zum Ganzen gehörten, durften auch die Sattler verfertigen, jedoch nicht einzeln verkaufen, sondern nur in Verbindung mit einem Sattel. Tischler durften keine eisernen Nägel verwenden, sondern mußten alles durch Leim und hölzerne Pflöcke zusammenfügen. Denn das erste war nun einmal das Privileg der Zimmerleute. Um den Kürschnern nicht ins Gehege zu kommen, durften die Schneider keine Pelzwaren nähen oder solche auch nur füttern. Die Schuhmacher Greifswalds durften 1397 Schuhe von selbstgegerbtem Leder nicht verkaufen, um den Gerbern ja keine Konkurrenz zu machen. Und ähnlich gibt es Kompetenz- und Nahrungsstreitigkeiten zwischen Sporern und Sattlern um 1500 zu Freiburg im Breisgau, zwischen den Schlossern und den Sporern, zwischen den Glasern und den Malern, zwischen Leinewebern und Zeugwirkern, zwischen Maurern und Malern, Hufschmieden und Schlossern. Und was fiel da nicht alles unter den Begriff der unlauteren Konkurrenz! Unter keinen Umständen durfte ein zünftiger Meister

seine Erzeugnisse an mehreren Stellen ausstellen, also etwa in zwei oder mehreren Läden — man denke nur an das Filialsystem! —, Marktständen oder auch nur Schaubrettern. Merkwürdigerweise duldete man auch kein Kompagnonverhältnis zwischen zwei Meistern. Schon die Zusammenlegung von zwei Betriebskapitalien bedeutete also eine Gefahr! Im Jahre 1347 verbieten die Kölner Tuchhändler, 1496 die Lüneburger Kürschner zwei Gewölbe, 1508 die Lübecker Kistenmacher zwei Werkstätten. Das alles bedeutete offenbar schon eine untragbare Geschäftsausdehnung des einzelnen. Dennoch läßt die Ordnung der Schleifer und Tuchscherer Sachsens 1545 die im Wesen doch soziale Grundhaltung sehr schön erkennen: „Damit die armen Meister von den reichen nicht gänzlich verdrückt werden, so soll kein Meister mehr Laden denn einen in der Stadt haben." Auch das Ausmieten wird untersagt: „Es soll keiner den andern gefährlicher oder liederlicher Weise von seinem gemieteten Laden oder erblichen Hause abdrängen." — Besonders streng verpönt war das Abspenstigmachen der Kundschaft. Aus der Ordnung der Bechermeister in Lübeck von 1591 erfahren wir: „Es soll kein Meister dem andern up dem markte sin koeplude (Kunden) apspänen edder tho sick ropen (rufen), sondern ein jeder schall twischen sinen schragen (Verkaufsstand)[1]) undt nemandt tho kopende anreden, ehr he vor ehne kumpt."

10.
Verbot des „Zuvorkommens"

In die Reihe dieser Maßnahmen gehört auch das Verbot des „Zuvorkommens" bei Erlangung von Aufträgen. Wer in Flensburg 1497 im Amt der Maler, Goldschmiede, Glaser und Tischler einem Meister, dem eine Arbeit zugesagt war, zuvorkam, mußte dem Rat einen Gulden, dem Amt zwei Tonnen Bier und vier Pfund Wachs zahlen und durfte ein volles Jahr sein Handwerk nicht ausüben. Man wollte eben grundsätzlich der kleingewerblichen Wirtschaftsform die Herrschaft erhalten und jedem Zunftgenossen die Existenzmöglichkeit sichern. Die durch alle die Jahrhunderte immer wieder angefeindete Geschlossenheit der Zünfte diente einzig und allein diesem Zwecke, „up dat sick de lüde in dem ampte neren und bergen mögten", — wie es in dem Statut der Hamburger Böttcher heißt.

11.
Regelung der Erzeugung, Überwachung der Güte und des Geschäftsgebarens

Derselben Zielsetzung diente auch die Regelung der Erzeugung innerhalb des Handwerks und ein entschiedener Widerstand gegen

[1]) Hier fehlt wohl „stahn" oder ein ähnliches Zeitwort.

technische Fortschritte, die die rein persönliche Arbeitsleistung im Sinne der Handarbeit gefährdeten. Es ist, als ahnte das Nürnberger Handwerk die unheilvollen Möglichkeiten der Technisierung und der Rationalisierung, als es 1403 im Wege einer Ratsverfügung das Verbot der maschinellen Einrichtung zum Drahtziehen erwirkte. Ja, die Meister des Drahtzieheramtes mußten schwören, daß sie das Rad, „das drat solt gezogen haben", abbrechen und „dieselbe Kunst iemer (nicht mehr) treiben und auch nyemant leren dieweil sie leben".

Es lag im wohlverstandenen Interesse des Handwerks, daß seine Erzeugnisse allen berechtigten Anforderungen der Volksgenossen entsprachen. Deshalb stand die Produktion und der Absatz unter der mehr oder weniger freiwilligen Kontrolle der Zunft, die den städtischen Schaumeistern ihre Vertrauensleute beigesellte. Vor allem bei solchen Gewerben, die nicht auf Außenarbeiten angewiesen waren, galt der Grundsatz, daß ihre Ausübung innerhalb der Werkstätte erfolgen sollte. So verlangten die Goldschmiede Lübecks 1371, „daß ein Meister in den husen nicht werken schal", das heißt eben, daß er nicht auf Kundenarbeit gehen sollte. Und ähnlich verlangten die Augsburger Weber 1549, „es soll auch kain Maister außerhalb seiner werckstatt nit würckhen lassen ohn erlaubnuß der verordneten sechs herren". Eine Ausnahme machte man allerdings mit dem Adel und der Kirche. So heißt es in einem Innungsbrief der Seiler von Zerbst des 15. Jahrhunderts: „so mugen alle redeliche meistere, so das handwergk gelernt haben, an furstenhoffen, bei ritterschaften, bei denen vom adel, bei prelaten und geistlichen . . . woll arbeiten und wahren ihnen verfertigen, alleine ausgenommen bei dem gemeinen mann odder leuthen sollen sie sich des enthalten und nicht thuen bey straff zweene gulden." Vielleicht wirkte dabei die Erinnerung an die Zeit der unfreien Dienstleistung auf den Fronhöfen mit, die dem Stolz des selbständig gewordenen Handwerks verbot, seine Kunst sozusagen im Umherziehen auszuüben.

Der ständische, öffentlich-rechtliche Charakter der Zünfte kam, wie wir uns erinnern, schon in ihrer häufigen Bezeichnung als „Amt" zum Ausdruck, als Amt, das verpflichtete. Daher die strenge Selbstkontrolle. Die Ware durfte nicht „wandelbar" sein. Dafür sorgten die vielfachen Vorschriften über ihre Beschaffenheit, wie bei den Goldschmieden Rigas 1360 die Regierungsvorschriften, in Lübeck der „Oldermanne", der bei seinem Eid fleißig darauf zu achten hatte, daß nur gutes Gold und Silber und nur echte Edelsteine zur Verarbeitung gelangten. Und ebenso verlangten die Kannegießer Weimars schon 1387, daß der Meister „clar fyn tyn (reines, feines Zinn) sunder menegerlaye vermenginge" — also ohne allerlei Beimengung — gebrauchen sollte. Recht interessant ist die Vorschrift der Knochenhauer Revals, die 1394 ausdrücklich verlangt, daß „nemant einem dudeschen vinnich vlasch verkofen sole" — interessant, weil hier auf die besondere Pflicht gegenüber dem Volksgenossen (dudesch = deutsch) hingewiesen wird. Für die gute Beschaffenheit und das

rechte Gewicht des Brotes waren fast überall eigene Brotbeschauer besorgt. In der Rolle der Maler und Glaser Lüneburgs finden wir die Vorschrift, daß die Altersleute die Werkstätten besuchen und die Arbeit prüfen sollten: „was man denne dar fyndet, dat vor gut werk nicht kan bestan, dat sol dem rat gemeldet werden." Bei den Schmieden Kiels finden wir 1389 sogar die Bestimmung, daß „wandelbare" Ware umgetauscht werden mußte.

Das Publikum wurde vor Verzögerung und Lieferung schlechter Ware durch Strafandrohungen gegen pflichtvergessene Handwerker geschützt. Es wurde ihnen eingeschärft, daß sie für Arme so gut und so preiswert zu arbeiten hätten wie für Reiche, wie denn überhaupt der Grundsatz „gerechter Preis, gerechter Lohn!" hochgehalten wurde. Sie durften sich nicht durch ein höheres Angebot eines Reichen bestimmen lassen, die Arbeit bei den Armen etwa abzulehnen. So beschäftigt sich, um nur einige Beispiele anzuführen, eine Rolle der Aachener Leineweber mit dem ordentlichen Maß ihrer Erzeugnisse, die Färber schrieben ihren Zunftangehörigen die Menge und die Beschaffenheit der zu verwendenden Farbstoffe vor, die Goldschmiede durften nur $18\frac{1}{2}$ karätiges Gold und nur 14-lötiges Silber anwenden; Pflicht der Steinmetze war die Benutzung nur guten Kalks und gut gebackener Ziegelsteine. Genaue Vorschrift bestand bei den Kannegießern über die Mischung des Zinns, ebenso bei den Kupferschmieden über ihre Metalle. Das Brot mußte seine bestimmte Größe, sein vorgeschriebenes Gewicht haben, die Nadeln mußten in Aachen von den Nadlern aus feinem Stahl angefertigt werden. — Das ganze Gewicht der von der Zunft dargebotenen Bürgschaften läßt eine Schreinerordnung erkennen: gab ein Schreinererzeugnis zu berechtigten Beanstandungen des Käufers Anlaß, so war der Handwerker ohne weiteres zu einer besseren Herstellung verpflichtet. Die Schneider billigten

Brotbeschauer, 17. Jahrhundert
(Sammlung Lipperheide, Berlin)

ihren Kunden noch innerhalb dreier Monate nach Empfang der Ware ein Beschwerderecht zu. Weiter kann man in seinem Verantwortungsgefühl kaum gehen!

Solche und ähnliche Verpflichtungen, die das Handwerk sowohl in Wahrung seiner Standesehre als auch aus Zweckmäßigkeitsgründen sich selbst auferlegte, werden vielfach in feierlichen Eiden festgelegt, wie z. B. in einer Eidesformel der Tuchscherer aus dem 16. Jahrhundert, worin sich jeder Meister verpflichten mußte, nach der königlichen Tuchmacher- und Schauordnung keine Tücher und Zeuge zum Verkauf anzubieten, die nicht von vereideten Schaumeistern geprüft und mit ihrem Siegel versehen waren. Auch verpflichtete er sich, solche Tücher weder selbst, noch durch seine Leute zuzurichten oder zu pressen, ferner sie weder der Länge noch der Breite nach zu „strecken", sondern, wie es am Schlusse eines solchen Eides hieß, „er wolle ohn Ansehen der Person so verfahren, wie es einem redlichen Tuchscherer zusteht, eignet und gebühret. So wahr mir Gott helfe".

12.
Die „Bannmeile"

Wir erwähnen noch kurz das geschriebene und ungeschriebene Gesetz der sogenannten „Bannmeile", innerhalb derer — ausgenommen an einigen Markttagen — dem einheimischen Handwerk von außerhalb keine Konkurrenz entstehen durfte. Jedes Überschreiten des Zunftgebietes oder des Fachbereiches galt als unberechtigter Eingriff in wohlerworbene Rechte. So arbeitete z. B. 1674 ein Schneidermeister von Heringen mit seinen Lehrlingen in Jena. Das gab Anlaß zu einer förmlichen „diplomatischen Note" der Jenaer Schneiderzunft an die von Heringen. Darin wird solch Unterfangen als „unverantwortlich" bezeichnet. Es widerspreche schnurstracks der fürstlichen Konfirmationsordnung. Die Heringer Zunft wurde ebenso höflich wie energisch ersucht, den Meister G. L. „bei Verlust seines ehrlichen Namens" zu veranlassen, sich am Peter und Paul vormittags mitsamt seinen Lehrjungen in Jena einzufinden und dort Rede und Antwort zu stehen.

Das Recht der Bannmeile wurde von den Stadtmeistern auch gegenüber ihren Handwerksgenossen vom flachen Lande entschieden verfochten. So wehrten die Kürschner von Göttingen 1432 denen in den benachbarten Dörfern den Verkauf in der Stadt, was wohl zu verstehen ist, wenn man die Steuerlasten und die höheren Betriebskosten des städtischen Handwerks berücksichtigt. Nicht selten benutzte ein hoher Rat diesen Gegensatz, um gelegentlich einmal einen mehr oder weniger sanften Druck auf das städtische Nahrungsgewerbe auszuüben, zumal dann, wenn es den Markt ungenügend belieferte oder die Preisfestsetzungen einseitig abzuändern versuchte.

13.
Kampf gegen die Außenseiter

Errichtete das Handwerk solcherweise einen Schutzwall zur Sicherung geordneter Existenzbedingungen, nicht zuletzt, um seine Pflichten gegenüber der Allgemeinheit um so besser erfüllen zu können, so verteidigte es den Einbruch in seinen Lebensraum gegen jeden Unbefugten, der sich etwa beifallen ließ, diesen Schutzwall zu durchbrechen oder sich über ihn durch List oder auf Schleichwegen hinwegzusetzen. Dieser Kampf galt durch all die Jahrhunderte allen Elementen, die die deutsche Wirtschaftsgeschichte als Bönhasen, Störer, Fretter, Stümper oder Sudeler kennzeichnet. Am gebräuchlichsten waren die drei ersten Ausdrücke, über deren Herkunft auch ein Gelehrter wie Adrian Beier nichts Sicheres zu berichten weiß. Unter einem „Bönhasen" verstand man einen Handwerker, der sein Handwerk außerhalb der Zunft betrieb („opifex extra tribum opus faciens"), „Störer" übersetzt Beier mit „turbator", „invasor" oder „usurpator". Aber damit hat er den Begriff nur zum Teil erfaßt. Denn unter einem „Störer" verstand und versteht man noch heute jeden, nicht nur einen Handwerker, sondern auch einen „Ungelernten", der unbefugt, ohne Zunftrecht, vor allem aber mehr oder weniger heimlich Handwerkliches gegen Entgelt leistet. Der Begriff des Heimlichen, Versteckten kommt zur vollen Geltung bei dem niederdeutschem Sprachgebrauch entnommenen Ausdruck „Bönhase", der nichts anderes bedeutet als „Bodenhase", ein Lebewesen, das sich auf dem Dachboden verbirgt und das Licht des Tages gleichsam scheut. Im Salzburgischen lautet das Wort denn auch „Dachhase". Außer diesen allgemein üblichen Ausdrücken erfand ein einzelnes Handwerk, wie das der Schuhmacher, noch besondere Bezeichnungen, wie „Reußen", „Altreußen" oder „Rußen", worunter man solche unzünftige Flickschuster verstand, die ohne eigene Werkstatt im Lande umherzogen und im Hause ihrer jeweiligen Kunden arbeiteten, was, wie wir wissen, gegen die handwerkliche Ehre verstieß. Noch im 17. Jahrhundert ist „Altreiße" ein Schimpfwort, ein Ausdruck, der wohl mit altem, rissigem Leder zusammenhängen dürfte.

Wie man sich wohl denken kann, entfiel ein Großteil der Störer, Pfuscher und Bönhasen auf die Gesellenschaft, die, ausgestattet mit allen handwerklichen Kenntnissen, völlig reif, ja überreif für die Meisterschaft, den eigenen Meister sogar nicht selten durch die in fremden Ländern auf langer Wanderschaft gewonnenen Erfahrungen übertrumpfend, infolge der Zunftsperre oft zum ewigen Wandern verurteilt war. Nun gab es bekanntlich im Mittelalter keinerlei soziale Sicherungen im Sinne unserer Arbeitslosenhilfe oder sonstige Einrichtungen, die einem Arbeitslosen das Durchhalten wirksam erleichtern konnten. Freilich waren die meisten Handwerke „geschenkte", das heißt solche, die dem wandernden Gesellen ein „Geschenk", eine Unterstützung gewährten.

Aber ganz abgesehen davon, daß solche „Geschenke" nur einmalig und dazu noch an die Bedingung geknüpft waren, daß der so „Beschenkte" innerhalb dreier Tage weiterziehen mußte, falls er nicht das Glück hatte, zufällig Arbeit zu finden, kann man es wohl verstehen, daß der kunstfertige Geselle sein Können nicht einrosten lassen, sondern es auch verwerten wollte, zumal wenn ihm der Magen knurrte. Aber gleichviel: insofern auch er seine Arbeit heimlich und gegen das Gesetz der Zunft verrichtete, leistete auch er Schwarzarbeit und verfiel der Strafe. Viel schlimmer freilich stand es, und das mit Recht, um einen in Brot und Arbeit stehenden Gesellen, der etwa seinem eigenen Meister und der Zunft Konkurrenz zu machen suchte. Ein solcher wurde mit Schimpf und Schande aus seiner Stellung gejagt, er büßte seine Störerei nicht selten mit Verlust eines oder mehrerer seiner Gesellenjahre, fand, wenn überhaupt, nur schwer einen neuen Meister und mußte, gar nicht selten, seinen schönen Traum eigener Meisterschaft begraben. Und was für den Gesellen galt, das galt erst recht für den vorwitzigen Lehrling, der dem Meister ins Handwerk pfuschte. Mag ihm sein Fürwitz das erstemal nur eine vollgemessene Tracht Prügel eingebracht haben, im Wiederholungsfalle ging er seiner Lehrstelle unwiderruflich verlustig, sein Lehrgeld war verfallen und sein Vater konnte noch froh sein, nicht für den Schaden aufkommen zu müssen.

Schon 1361 verbietet ein schlesischer Schneidertag — man beachte, daß es sich also um keine einzelne Zunft handelt, sondern um eine Art von Landesverband — Störer in die Brüderschaften aufzunehmen. Und gegen vagabundierende Pfuscher richtete sich noch früher, im Jahre 1355, die älteste Frankfurter Schuhmacherordnung: „Wer auch nuwe schuhe machet, der sal zu huse siezen." Um auch aus dem 15. Jahrhundert zwei Beispiele anzuführen, erwähnen wir die Ordnung der Leipziger Rademacher und Stellmacher von 1470, in der es mit nicht mißzuverstehender Schärfe heißt: „Auch seyndt die meyster eynes worden das nit zu dulden, das zbyschen den mercken (zwischen den Märkten) fremde arbeyt hir gehandelt werden, dieweyl sie (nämlich die ansässigen Meister) vnserem gnädigen herren vnd dem rath bey tag vnd nacht zu dienen bereyt seyn." Und weiter heißt es: „Auch begern wir meyster nit zu leyden, das etliche in der Stat vnd vmb die stat arbeyten vnd enczihen (entziehen) vns das, das wir am meysten von behulff haben . . ."

Unerwünschte Störer gab es auch unter fremden, besonders schottischen Kaufleuten. So beschwerten sich 1581 beim Kurfürsten Johann Georg die Tuchmacher und Wollenweber der Städte Brandenburg, Prenzlau, Potsdam, Angermünde, Templin, Straßburg, Wusterhausen, Zehdenik und Lindau, daß „fremde Kaufleute sich verdorbene Handwerker und Lediggänger halten, ihnen ansehnliche Summen Geldes zustellen und durch diese Leute die Wolle aufkaufen lassen". In lebhaften, immer wiederholten Klagen ergehen sich auch die Bader und Barbiere. So beklagen sich die von Stettin 1553, der Störer seien so viele, „daß fast mehr adebahr (Störche) als poggen (Frösche) wie man

spricht, vorhanden sein". Es war natürlich schlimm, aber ebenso schlimm war es, daß der numerus clausus der Stettiner Barbiere sehr viele tüchtige Gesellen zwang, unter die Bönhasen zu gehen. Ihre Kollegen in den Hansestädten wappneten sich mit vielfachen Verboten gegen die unerwünschten Elemente. Kein Meister oder Geselle durfte mit Bönhasen oder Quacksalbern Gemeinschaft halten, wobei zu bemerken ist, daß der Salbenverkauf ein Privileg der Barbiere und der Apotheker war. Wer sich gegen dieses Verbot verging, hatte einen solchen Mangel an Zunftgeist mit einer Tonne Bier zu sühnen. Auch in Hamburg kostete das Zusammenarbeiten mit „bönhasen und bönhäsinen" 10 Mark Strafe „sunder gnade". Immerhin lassen die Hamburger Milde und Nachsicht walten gegenüber solchen Leuten, „die bewährte Kunst pflegen die hier im Handwerk nicht gepflegt wird". Solche Spezialisten, z. B. besondere Künstler auf dem Gebiete der Stein- und Bruchbehandlung, sollte man also unbehelligt kommen und gehen lassen. Anderseits wieder durfte niemand die Interessengemeinschaft der Zunft so weit preisgeben, daß er etwa Außenseiter anlernte oder ihnen gegenüber die Geheimnisse der Zunft ausplauderte, womit ohne Zweifel Geheimrezepte gemeint waren. Die Schneider in dem schon im Mittelalter weltberühmten Badeort Baden-Baden führen 1563 Beschwerde über fremde Modeschneider, die gerade in der besten Jahreszeit ihnen die einheimischen und besonders die begüterten fremden Kunden wegschnappten: diese „Stümper" seien abzuschaffen. Daß es ihnen aber damals nicht schlecht ging, geht daraus hervor, daß sie vier, fünf, ja sogar sechs „Knechte" — Gehilfen — beschäftigten. Nebenbei zeigt ihre Beschwerdeschrift, daß sie einander auch des Kundenfangs beschuldigen. — Die Kleinschnitzer in Soest, die anscheinend nicht fest organisiert waren, suchten 1573 ausdrücklich um Verleihung von Amtsartikeln nach mit der Begründung, daß fremde „ausländische" Gesellen sich in der Stadt niederließen und sie in ihrer Nahrung verkürzten.

Ganz eigenartigen Verhältnissen begegnen wir im 16. Jahrhundert bei den Malern der Hansestadt Lübeck, wo es ein straff, ja überstraff organisiertes Maleramt gab. Nur die Mitglieder dieses Amtes, die „Amtsmeister", durften uneingeschränkt ihr Handwerk treiben. Ihnen blieb unbenommen, wie eine Mauer anzustreichen oder ein Fensterrahmen zu bemalen, so auch Bildnisse, Figuren und Landschaften an den Wänden oder auf der Staffelei zu malen seien. Wehe aber dem freien, unzünftigen Künstler, dem sogenannten „Freimaler", wenn er irgend etwas mit der Farbe berührte, was nicht unbedingt zu einem Gemälde gehörte; und dreimal wehe ihm, wenn er bei der Verrichtung unbestreitbarer Handwerksarbeit betroffen wurde — er wurde unbarmherzig als Bönhase gejagt. Ein sehr namhafter Wirtschaftshistoriker, Viktor Böhmert, äußert sich sehr mißfällig über solche Ausartungen. Er sieht in diesem Jagen und Hetzen der Bönhasen lediglich einen inneren Krieg auf ökonomischem Gebiete, „leider nicht jenen heilsamen Krieg der freien Kon-

kurrenz, welche den . . . Bürgerstand zu kraftvoller Anstrengung aufgerüttelt haben würde, sondern ein feiges Jagen bemittelter privilegierter Amtsmeister auf Bönhasen und verarmte Flickschneider, deren einziges Verbrechen die Arbeit war". Dieses harte Urteil trifft gewiß auf unleugbare Ausartungen der an sich oft berechtigten Abwehrmaßnahmen zu. Es ist aber in keiner Weise angängig, es zu verallgemeinern.

Die Stellungnahme der Landesfürsten war nicht einheitlich. Bisweilen finden wir sie bereit, das Handwerk gegen alle Übergriffe in Schutz zu nehmen. Dann wieder fallen sie ihm in den Arm. Dafür bietet die Wirtschaftsgeschichte des 16. und 17. Jahrhunderts eine Fülle von Beispielen. — Auf eine Klage der Kieler Schneider erließ der Landesherr, Herzog Johann Adolf, am 17. April 1600 einen scharfen Befehl gegen die Bönhasen, die sich besonders in den zahlreichen adeligen Freihäusern und auch in der Bannmeile der Stadt niedergelassen hatten. Er befahl, ihnen das Handwerk zu legen. Als Begründung dieses strengen Vorgehens führt der Erlaß aus: es erscheine ihm, dem Herzog, nur billig, seinen Schutz mit allem Ernst den Handwerksämtern zu gewähren, da ja das Handwerk auch die Lasten zu tragen hätte. Auch sei er nicht gewillt, dem Adel das Recht zuzugestehen, solche Bönhasen in seinen Häusern zu halten. In demselben Sinne verfügte er 1604 auf eine Beschwerde der Knochenhauer von Kiel über die Schmälerung ihrer Privilegien durch unbefugte Gewerbetreibende in dem vor den Toren gelegenen Dorfe Brunswik, daß das Schlachten in diesem Dorfe zu unterbleiben hätte.

Wie erbittert der Kampf gegen die Pfuscher in einzelnen Gewerben geführt wurde, sieht man unter anderem daraus, daß der Streit der Freiberger Gerber mit einem Pfuscher Hans Richter volle drei Jahre, 1615 bis 1617, währte und hohe Kosten verursachte. Und Freiberger Tuchscherer waren es, die 1549 die ganzen Störer und Pfuscher in einer „Schrift" zusammenstellten. Anscheinend galt diese Schrift als „schwarze Liste".

In einzelnen Fällen gingen die Handwerker bei ihrer Selbsthilfe zu weit. So mußte der Markgraf Johann Sigismund von Brandenburg 1611 einschreiten. Er beauftragte die Cottbuser Landschaft, darauf zu achten, daß „die Handtwerker zu Cottbus mit uftreibung der Störer hinführo mehr Bescheidenheit brauchen".

Es ist wohlfeil, über die „Unduldsamkeit" und über den „Egoismus" des mittelalterlichen Handwerks den Stab zu brechen. Ganz gewiß muten die vielfach bezeugten Hetzjagden auf die armen Bönhasen nicht übermäßig sympathisch an. Aber die Folgen einer Gewerbefreiheit im frühen Stadium des handwerklichen Berufslebens wären wohl kaum auszudenken gewesen. Es handelt sich um ein zartes Pflänzlein, das in seiner Entwicklung vorerst gehegt und gepflegt werden mußte. Schließlich bewies die unerhörte, den Regionen der Kunst sich nähernde Hochblüte des Handwerks im 15. und 16. Jahrhundert, daß die Zunftpolitik bei allen ihr innewohnenden Härten im ganzen richtig war.

14.
Die Zunft als Wirtschaftsverband

Bei aller Betonung und wirklichen Wahrung der ideellen Seiten der Zunftgemeinschaft war diese Gemeinschaft doch auch eine Interessengemeinschaft, und es wäre höchst verwunderlich, wenn auch diese ihre Eigenschaft sich nicht zum Besten des Handwerks ausgewirkt haben würde. Dies war denn auch der Fall; die Innung erfüllte, wie zahlreiche Zeugnisse es zweifelsfrei bestätigen, in der Tat schon im frühen Mittelalter und von da ab bis auf unsere Tage genossenschaftliche Funktionen auf wirtschaftlichem Gebiete, besonders bei der gemeinsamen Beschaffung von Werkzeugen und Rohstoffen. Der gemeinsame Bezug durch die Zunft konnte die Stellung des Handwerkers gegenüber dem Händler oder gar dem Zwischenhändler ungemein stärken. Nur durch engen Zusammenschluß war es vielfach erst möglich, willkürlichen Preissetzungen zu begegnen. Es war zuweilen notwendig, Rohstoffe an Ort und Stelle ihres Vorkommens einzukaufen. Reisen waren im Mittelalter beschwerlich und zeitraubend. Unmöglich konnte der Handwerker seine Werkstatt und sein Haus so lange verlassen. Was lag näher, als daß eine Anzahl von Meistern einen Zunftgenossen mit dem Einkauf beauftragte? — Ein Zeichen für starken genossenschaftlichen Zug, für das Ziehen an einem Strange im mittelalterlichen Handwerksleben war ferner, daß jeder Meister, der einen Kauf abschloß, jeden hinzukommenden Handwerksbruder, der dies wünschte, am Kauf teilnehmen lassen mußte, und zwar ohne jeden Vorteil für sich selbst, zu genau dem gleichen Preise, zu dem er selbst die Ware erstand. Oft begegnen wir der bindenden Vorschrift, daß ein Handwerker, dem eine größere Menge Rohstoff angeboten wurde, dies sämtlichen Meistern der Zunft durch den Zunftboten oder den jüngsten Meister „umsagen" ließ. Ganz ähnlich liegt der Fall, wenn es in mancher Zunftordnung heißt, daß der Kauf nur in Anwesenheit aller Meister vor sich gehen darf. Das war eine zweckmäßige und — wohlverstanden — auch eine soziale Lösung der Einkaufsfrage. Noch einen Schritt weiter ging dann jene Form des gemeinsamen Einkaufs, bei der die Zunft als solche als Einkäuferin auftrat. Da handelte es sich um einen „kollektiven Kaufvertrag". Für die Erfüllung des Vertrages hafteten die Meister gemeinsam. Die Zunft übernahm den Rohstoff und verteilte ihn unter ihren Mitgliedern. In manchen Fällen übernahm sie nur die Bürgschaft und sorgte für eine gerechte und gleichmäßige Verteilung. Besonders praktisch war dieser Weg bei solchen Rohstoffen, die nur in großen Mengen bezogen werden konnten und deren Einkauf erheblichen Kapitalaufwand erforderte. So schloß die Görlitzer Tuchmacherinnung im Jahre 1563 mit einem Erfurter Waidhändler — Waid war ein bei der Tuchbereitung verwendeter einheimischer Farbstoff — Hans Dornstedt einen Kauf über 40 Maß Waid ab. Für die Kaufsumme haftete die ganze Zunft mit ihrem gesamten Vermögen und dem ihrer Mitglieder. Sie nahm die

Verteilung vor und sorgte für die Eintreibung des Geldes. Dabei erfahren wir, daß sie als eine Art Gewerbebank sich betätigte, denn sie gewährte den Meistern Kredite. Offenbar waren die Görlitzer mit dieser Art des Einkaufs auch zufrieden, da sie ihren Einkauf im folgenden Jahre verdoppelten. Bei einem früheren derartigen Abschluß im Jahre 1509 mit dem Erfurter Klaus Großenberg kam ein reguläres „Gegengeschäft" zustande. Die Görlitzer zahlten für 113 Maß Waid mit fertigem Tuch.

In Fulda bezogen Löher und Weißgerber ihre Felle ebenfalls gemeinschaftlich durch die Zunft, und zwar kaufte hier die Gerberzunft direkt von der Metzgerzunft — also zwei Zünfte als Geschäftspartner!

Um einen gemeinsamen Einkauf möglichst vorteilhaft zu bewerkstelligen, vereinigten sich bisweilen einige verwandte Zünfte. Bei den Lederern, Hut- und Handschuhmachern in München war es ein alter Brauch, daß sie ihren Bedarf an Wolle auf den weiter entfernten größeren Wollmärkten eindeckten. Man nannte diesen gemeinschaftlichen Einkauf nicht übel „Pürschen". Und zwar wurden einige Meister damit beauftragt, auf die betreffenden Märkte zu ziehen und dort den Einkauf vorzunehmen. Die Kosten wurden gemeinsam von den drei Zünften getragen. Gemeinsam kauften auch die Regensburger Schmiede 1379 Kohlen ein, die Messerer von Breslau Hölzer für die Schäfte, die Kupferschmiede von Aachen Kupfer.

Freilich mußte die Zunft auch darauf achten, daß sie keinen Schaden von ihrer Maklertätigkeit hatte. Zwar war sie bereit, die Beträge eine Zeitlang zu stunden, aber verzichten konnte sie darauf keinesfalls. Und so finden wir oft die Bestimmung, daß derjenige, der seine alte Schuld nicht beglichen hatte, fernerhin kein Material mehr bekommen sollte. So beim gemeinsamen Einkauf von Holz der Lübecker „Bekemaker" (Kleinbinder). Dem säumigen Zahler „schall man nen Holt volgen laten, he hebbe denne dat Vorige betalett".

15.
Die religiöse Seite des Zunftlebens

Die religiöse Seite des Zunftlebens erscheint schon in den meisten Statuten stark betont, so sehr, daß man häufig dazu neigte, die Entstehung des ganzen Zunftwesens überhaupt auf die religiösen Brüderschaften zurückzuführen, wie es deren in den ersten Jahrhunderten des zünftigen Handwerks in der Tat unzählige gab. Ihren Schutzheiligen hatte ja jede Gilde, gewöhnlich den, der nach der Legende der katholischen Kirche das betreffende Handwerk ausgeübt haben soll. Einer der am häufigsten vorkommenden Schutzpatrone beim Handwerk war St. Lukas, zum Beispiel der Malerinnung in Münster, in Lüneburg, Flensburg, Magdeburg, Hamburg, Lübeck, wo ihm ein Altar geweiht war, in Wien, Zürich, Osnabrück usw. Dieser Heilige war übrigens in

Greifswald auch der Patron der Metzger, weshalb er mit einem Ochsen abgebildet wurde. In Lüneburg war er auch der Schutzheilige der Tischler. Ein Meister, der dort zu gewissen Arbeiten nicht das rechte Holz verwendete, mußte „sunte Lucas" einen Betrag in die Büchse werfen. In Riga wurde er von den Schnitzern verehrt. Der Geselle mußte beim „St.-Lucas-Gelage" zum ersten Male sich um die Meisterschaft bewerben oder „de erste eschinge" tun. Auch die Straßburger Goldschmiede hatten nach ihrer Ordnung von 1456 diesen Heiligen als ihren Patron. Der hl. Eligius, Bischof von Noyon (Frankreich) wurde im deutschen Schmiedehandwerk als Schutzheiliger verehrt. Ihm wird das bekannte Hufwunder zugeschrieben. Er soll einem wildgewordenen Pferde den Fuß, dessen Huf zu beschlagen war, abgehauen und nach dem Beschlag wieder angeheilt haben. Er war der Patron der Kölner und der Zerbster Schmiede und der Hufschmiedegesellen in Eger, die ihren „Gloy" oder

St. Lukas malt die heilige Jungfrau. Daneben reibt ein Lehrjunge Farben
(Holzschnitt aus Pauli, Schimpf und Ernst, 1534)

„Eloy" feierten. Im Rheinland bezahlten die Leute dem Schmied ihre Rechnungen am St.-Eligius-Tage, am 1. Dezember: es wurde „geloit". Unter einem Bilde dieses Heiligen an der alten Schmiede in Steele steht die folgende Mahnung:

„Schmedt, steh still, bekiek düt Bild
Van de Steelsche Hauffschmedtgild.
Kiek di't an du olle Flammer,
Du met dat Isen un den Hammer.
Paß awer op, mak't nich verkährt,
Watt dine Hilgen di hätt gelährt.
Düt Bild, et hängt all dusend Johr,
Van Dag noch, als wie't fröher wor."

Der hl. Eligius war auch der Patron der Goldschmiede. Als solcher ist er auf einem Blatt des Dresdener Kupferstichkabinetts dargestellt, auf dem er mit drei Gesellen am Amboß arbeitet. Auf der Meistertafel der Frankfurter Goldschmiede hält er einen Ring mit einem Edelstein in der Hand.

Die beiden Heiligen Crispinus und Crispinianus, deren Gebeine im Osnabrücker Dom ruhen, waren Schutzpatrone der Schuhmacher, St. Cosmas und St. Damianus die der Barbiere, Bader und Bartscherer etwa in Hamburg, Flensburg, Danzig, Aachen, Köln usw. Die Heiligen Claudius, Nicostratus, Castorius und Simphorianus, die „vier Gekrönten", waren die Schutzheiligen des Bauhandwerks, besonders der Steinmetze, übrigens auch in Italien. Sie sind dargestellt auf den Siegeln der Wiener Bauhütte und auch auf der Lade der Basler Steinmetze und Maurer.

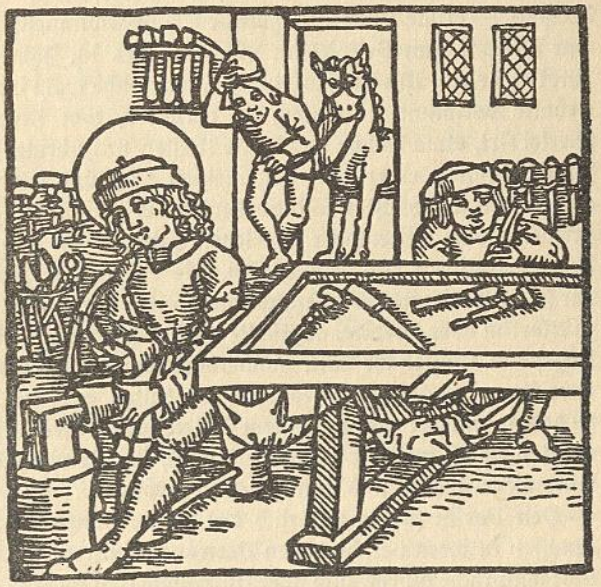
Die Zünfte hielten streng darauf, daß die Sonn- und Feiertage heilig gehalten wurden. Für den Besuch des Gottesdienstes wurde mitunter anständige Kleidung vorgeschrieben. Wer bei den Straßburger Gerbergesellen 1477 zu einer Seelenmesse in kalkigen Schuhen oder mit „lohenden" Händen, mit einer Schürze oder gar „barschenkeli" erschien, sollte unnachsichtlich bestraft werden. Eine Buße wurde auch in Freiburg Schuhmacherknechten angedroht, die „on hosen (Strümpfen) und wammesch" in die Kirche kamen.

Die Teilnahme an Prozessionen war Pflicht. So hatten die münsterischen Buchbinder am Ludgerustage, dem Namenstage ihres Patrons, „in der hohen Tumbkirchen umb 8 uhren zu erscheinen" und „in guter Ordnung deroselben procession bei zu wohnen". Die Straßburger Gerberknechte waren 1477 alle „verbunden uf unsers heren Fronlichenamsdag mit dem heiligen wirdigen sacrament umb zu gon". Bei solchen Umzügen hatten einzelne Zünfte ihre bestimmte Rangordnung einzuhalten. So verordnete der Stadtrat von Landau 1512, „daß die Brüderschaften bei den Augustinern daselbst bei den Prozessionen in dieser Reihenfolge gehen sollten: zuerst die Schuhmacher und die Bäckergesellen paarweise, dann die Schneider, darauf die Schneidergesellen vor und nach dem ‚Himmel', den sie auch zu tragen hatten".

Manch eine Gilde oder Brüderschaft besaß eine eigene Kapelle, so die Böttcherzunft in Lüneburg, die Bäckergesellen in Straßburg, die Greifswalder Schmiede, die Danziger Barbiere und Tischler und die Augsburger Goldschmiede. Auf einer Bronzeplatte in der St.-Anna-Kapelle zu Augsburg steht zu lesen: „Das Handwerk der Goldschmiede 1496." Viele Brüderschaften besaßen wenigstens ihren eigenen Altar, so die Frankfurter Weißgerber einen bei den Predigern. Die Gilden und Brüderschaften waren stets darauf bedacht, ihre Andachtsstätten würdig, oftmals prächtig auszuschmücken. Beliebt waren Glasmalereien. So sind die Fenster der Seitenschiffe des Freiburger Münsters von den Zünften gestiftet worden. Sie stammen aus dem 14. Jahrhundert, sind aber gründlich restauriert worden. Da gibt es das Fenster der Maler mit

dem ältesten Malerwappen, eines der Bäcker mit Brezeln und Wecken, ein Fenster der Schuhmacher, der Schmiede und Schlosser.

Fast alle Satzungen regeln genau das Begräbnis- und Krankenpflegewesen. So bestimmen die Bielitzer Schuhmacher 1547: „Wenn auch Gott der Herr über irgendeinen Meister oder sein Gesind aus derselben Zechen den Tod verhängen wird als soll'n zwen jüngsten Meister desselben Handwerks dem Toten ein Grab graben, darnach andere vier junge Meister den toten Körper zu Grab tragen, ihn auch ins Grab legen, also daß die Begräbnus ordentlicherweis begangen würden." Die Zunft nahm auch an der Beisetzung geschlossen teil; Abwesenheit ohne triftigen Grund war strafbar; die Strafe wurde meistenteils in Wachs erlegt. Einige wohlhabende Zünfte unterhielten unter geistlicher Obhut eigene Spitäler und Begräbnisstätten. So befand sich die Begräbnisstätte der Rostocker Barbiere auf dem Marienkirchhof, die Gruft der Freiburger Huf- und Kupferschmiedgesellen bei den Augustinern, das Grab der Straßburger Schlosser- und Sporerknechte „uf dem lichthof zu sant Martin". Die in der Kölner Pfarrei St. Peter wohnenden Maler hatten ihre Begräbnisstätte seit alter Zeit bei der Stiftskirche von St. Cäcilien.



Inneres einer Schmiede
(St. Eligius am Amboß mit einem Gesellen) Holzschnitt aus „Passionael este dat levent der hyllyghen" Lübeck, 1499

16.
Die Morgensprache

Alle diese Aufgaben wirtschaftlicher, gesellschaftlicher, sittlicher und religiöser Natur, wie wir sie im Verlauf unserer Darstellung kennen und würdigen gelernt haben, fanden ihren Schwerpunkt und ihren Höhepunkt in

den feierlichen Versammlungen des Handwerks, den sogenannten „Morgensprachen".

Nach althergebrachtem deutschen Rechtssatz, daß man „das Ding hegen soll morgens, da die Sonne aufgehet", wurden diese Versammlungen so bezeichnet. An ihnen teilzunehmen war eines jeden „Selbstherrn" — eines selbständigen Meisters — ernste Pflicht. Wegbleiben, Zuspätkommen, vorzeitiges Weggehen war überall, zum Beispiel im Lüneburg des 14. Jahrhunderts, mit Strafe, „broke", belegt. Um Ausschreitungen, wie solche wohl im Laufe einer erhitzten Debatte vorkommen konnten, zu verhüten, war streng verboten, Waffen allerlei Art, etwa Dolche und lange Messer, mitzubringen. Dieses Verbot entsprach übrigens einer ganz allgemeinen Regelung der Obrigkeit, derzufolge auch in den Gasthäusern und Herbergen der Gast vor allem zur Wahrung des Friedens seine Seitenwehr abzulegen hatte. — Es gab große („hoge") und kleine („luttige") Morgensprachen. Die eigentliche Hauptversammlung, wie wir sie heute nennen würden, wurde zumeist nur einmal im Jahr, gewöhnlich zu Martini oder Laetare, abgehalten. Kleinere Zusammenkünfte fanden in der Regel alle Vierteljahr statt. Sonderbarerweise wurden sie im frühen Mittelalter bisweilen auf den Friedhöfen abgehalten, was nur so zu erklären ist, daß sie doch irgendwie noch mit einem Schleier des Geheimnisses umgeben werden mußten, weil, wie wir uns ja erinnern, die Vereinigungen des Handwerks keineswegs überall und immer geduldet wurden.

Den Vorsitz führte natürlich der älteste Zunftmeister, dem seine Amtsgenossen in ihren verschiedenen Vertrauensämtern zur Seite standen. In der Morgensprache wurde auch über Aufnahme und Abgang von Mitgliedern verhandelt, Kassen- und Verwaltungsberichte vorgelegt, nicht anders wie auch heutzutage üblich.

In diesen Zusammenkünften mußte Ordnung herrschen. Die Sitzungsdisziplin und die Geschäftsordnung waren genau geregelt und sie wurden strenge gehandhabt. Die Sitzungen fanden stets bei „offener Lade" statt, in der die wichtigsten Zunfturkunden aufbewahrt zu werden pflegten. (Die Einrichtung der Zunftlade, die fast auf ein Jahrtausend zurückblicken kann, wurde durch die deutschen Bauhütten spätestens im 10. Jahrhundert von den italienischen Steinmetzvereinigungen übernommen, die schon um 900 unserer Zeitrechnung aus der Gegend von Como in Oberitalien ins Land gekommen waren. Ihre Bauriße, Zeichnungen und Berechnungen pflegten die „Magistri Commacini" als wohlzuehrende Geheimnisse in derartigen Truhen zu verwahren. Wir erinnern bei dieser Gelegenheit daran, daß solche Truhen auch dem germanischen Bauernbrauchtum keineswegs fremd waren, so daß sie von der Zunftfamilie als etwas Bekanntes und Natürliches empfunden wurden.) Das Öffnen dieser Lade galt zugleich als Zeichen des Sitzungsbeginns. Solange sie offenblieb, war jedes ungebührlich laute Sprechen ohne Worterteilung verboten. Zu beiden Seiten der Lade brannten während der

ganzen Dauer der Versammlung Lichter. Strenge Sitzordnung war vorgeschrieben, denn nicht willkürlich durften sich die Meister ihre Plätze wählen, sondern sie mußten sich nach ihrem Zunftalter setzen, d. h. in der Reihenfolge, wie sie Meister geworden waren. War aber ein Meister, z. B. in Gotha, wegen eines Vergehens im Handwerk bestraft, oder schwebte gegen ihn eine Untersuchung, so mußte er den letzten Platz einnehmen. Man kann sich die moralische Wirkung einer solchen Maßregelung vorstellen! Während der nun beginnenden Versammlung durften die Meister nicht nach Belieben in der Zunftstube herumstehen, miteinander schwätzen oder gar an den Vorstandstisch laufen. Wurde ein Meister in einer Morgensprache vor seine Mitmeister zitiert, so wurde ihm zuvörderst der Grund mitgeteilt, worauf er „mit gebührender Bescheidenheit sich verantworten und nicht mit ungeschickten Worten herausfahren, sondern sich der Ehrbarkeit befleißigen" mußte. Und zwar bei Strafe von sechs Groschen oder „nach Befinden eines mehreren, so sich jemand diesfalls widrig bezeigen sollte". Alle Beschlüsse des Handwerks waren vertraulich und mußten streng geheimgehalten werden. Wer da aus der Schule plauderte, hatte es zu verantworten und eine entsprechende Strafe über sich ergehen zu lassen.

Mit der wichtigste Punkt der Morgensprache war die Wahl des Zunftältesten und der übrigen Mitglieder des Vorstandes. In außerordentlich feierlicher, ja oft dramatischer Form erfolgte in solchen Versammlungen die Aufnahme neuer Meister. Glücklicherweise ist uns in den Gildebüchern der Metzgerinnung zu Northeim eine genaue Beschreibung des feierlichen Vorgangs erhalten, die ihrer Sprache nach wohl aus der ersten Hälfte des 16. Jahrhunderts stammen dürfte. Es handelt sich um eine durch Erbgang erfolgende Überantwortung des Amtes an einen zunftbürtigen jungen Meister. Der ganze Hergang ist so lebhaft bewegt, er spiegelt die Feierlichkeit der Stunde so klar wider, daß wir unseren Lesern einige Proben davon geben wollen. Wir bedienen uns hierbei unserer hochdeutschen Sprache, weil das Platt des Originals stellenweise doch nicht jedermann verständlich wäre.

Die Meister sind also vollzählig in der Zunftstube versammelt.

Der Gildemeister bescheidet einen der Zunftbrüder, wahrscheinlich den jüngsten, vor sich und spricht:

„Ich frage, ob so viele unserer Gilde versammelt sind, daß wir eine Morgensprache hegen können?"

Der Befragte: „Ich befinde zu Recht: Wenn Ihr von der Gilde Vollmacht habt, sind von unserer Gilde so viele beieinander, daß Ihr eine Morgensprache hegen möget."

Der Gildemeister (auf den Tisch klopfend): „Hier hege ich eine Morgensprache zum ersten Male, zum anderen Male, zum dritten Male. Ich frage, was ich verbieten soll?"

Der Befragte: „Ich befinde, daß hier niemand spreche, es sei denn mit Anstand und Erlaubnis und mit Beistand des Fürsprechs, unserer Gilde zu Ehren, sich selbst zu Frommen."

Der Gildemeister: „Ihr Gildebrüder, ihr habt es wohl vernommen. Jedermann bewahre sich vor Schaden!"

Im weiteren Verlauf dieser Amtshandlung treten, außer dem Gildemeister und dem jungen Bewerber um die Meisterschaft, noch zwei wichtige Mitwirkende auf: der „Worthalter" und der „Fürsprech". — Jener erfüllt offenbar die Obliegenheiten eines Berichterstatters, der die ganze Angelegenheit schon bearbeitet hat und jetzt, um der Form zu genügen, die notwendigen Fragen erledigt.

Der Gildemeister (fordert den Worthalter vor sich und spricht): „Bittet um Aufmerksamkeit für unsere Gildebrüder."

Der Worthalter: „Ihr Gildebrüder, ich habe um Aufmerksamkeit gebeten. Ist da jemand, der sich um die Aufnahme in die Gilde bewirbt, so wollen wir erst sichere Kunde haben, daß er seinen Bürgereid geleistet hat und mit des Rates Willen um das Gilderecht einkommt."

Jetzt tritt der junge Bewerber vor den Gildemeister und bittet um einen Mann, der für ihn sprechen soll. Auf ein Zeichen des Gildemeisters tritt nun der „Fürsprech" — in der Schweiz heißen die Anwälte noch heute so — auf den Plan.

Der Fürsprech (tritt vor den Gildemeister und spricht): „Herr Meister! N. hat mich gebeten, daß ich für ihn spreche. Ist das Euer Wille, so bitte ich um Aufmerksamkeit, soviel er deren bedarf und erhofft. — Wollt Ihr sein Wort?"

Der Gildemeister: „Es sei."

Der Fürsprech: „Hier steht N. und bittet, daß Ihr ihm das Erbe überantworten wollt, wie es an ihn durch Erbgang gekommen ist."

Nun ruft der Gildemeister den Worthalter vor sich.

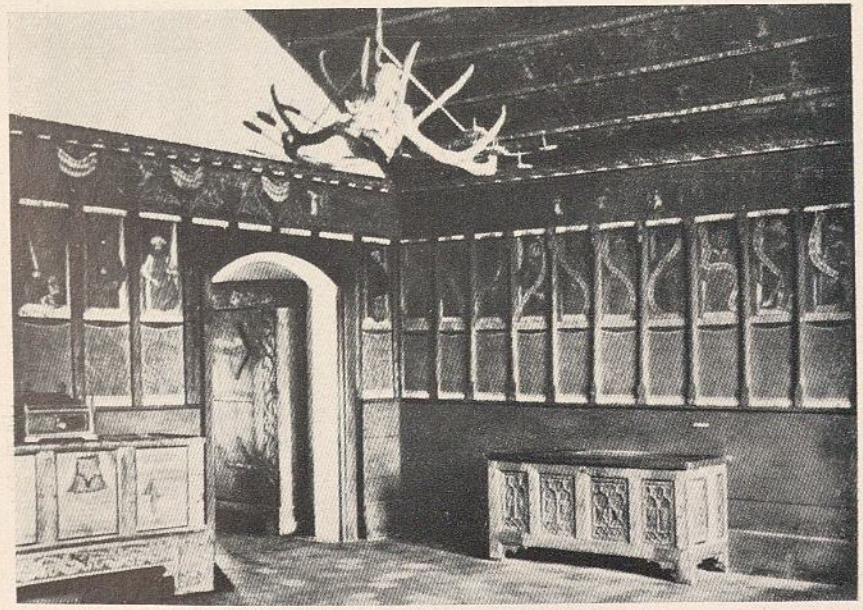
Der Gildemeister: „Ich frage, ob der Mann so geachtet ist und sich gegen unsere Gilde so verhalten hat, daß ich ihm das Erbe vernünftigerweise wohl überantworten kann?"

Nun wird der Meisterschaftsanwärter vom Worthalter aufgefordert, den Raum zu verlassen, denn man wolle beraten. Während der Abwesenheit des Kandidaten beraten die Meister über die Echtheit seiner „Briefe" (Zeugnisse, Geburtsurkunden usw.) und andere Dinge, die vonnöten sind. Nach erfolgter Beratung und Beschlußfassung wird der Anwärter hereingerufen.

Der Gildemeister: „Ich befinde zu Recht: wenn er nach Maßgabe unserer geschriebenen Satzungen die Bedingungen erfüllt hat, so möget Ihr ihm mit allem Fug und Recht sein Erbe wohl überantworten."

Jetzt werden dem Bewerber die Satzungen vorgelesen, er erlegt die Eintrittsgebühren und nun ergreift noch einmal sein Fürsprech das Wort.

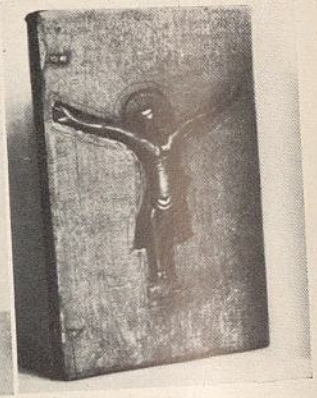
Knochenhaueramtshaus (1527)



Amtsstube der Augsburger Weber (1447)

Tafel 8

Innungslade der Berliner Schmiede (1692)



Eidtafel der Breslauer Fleischer (1340)

Flügelaltar der Nürnberger Schlosser (1520)

Der Fürsprech: „Da N. somit dem Gilderecht Genüge getan hat, so bittet er, daß ihm sein Erbe überantwortet wird."

Der Gildemeister (erhebt sich, nimmt sein Käppchen in die Hand und spricht): „Ich nehme dich in die Gilde auf. Im Namen des Vaters und des Sohnes und des Heiligen Geistes. Amen."

Der junge nunmehrige Meister nimmt aus den Händen des Gildemeisters das Käppchen entgegen und läßt es dreimal um sein Haupt kreisen. Nun tritt sein Fürsprech wieder vor und bittet den Gildemeister, daß der neue Meister in den „Frieden der Zunft" aufgenommen werde. Dies geschieht durch den Gildemeister mit der beschwörenden Formel:

„Ich wirke ihm den Frieden, einmal, zweimal, dreimal, so daß ihn niemand hasse oder hindere unter dem Vorwand, er tue es mit besserem Rechte, als jener hier erworben hat."

Der Worthalter (krönt nunmehr den rechtlichen Teil der feierlichen Aufnahme mit den Worten): „Ich befinde zu Recht, er soll mit unseren Brüdern halten alles, was sie beschlossen haben und in Zukunft noch beschließen werden, und daß er soviel Recht daran habe wie ein jeglicher Gildebruder, der in unserer Gilde je gewesen, jetzt darin ist, und künftig hineingelangt, ohne Falsch."

Zum Abschluß bittet der Fürsprech, daß der Gildemeister den neuen Meister zu seiner Gildebank führen lassen möge. Dies geschieht. Der Gildeknecht weist dem Jungmeister seinen Platz in der Gildebank an — es ist natürlich noch der letzte — und damit schließt der, wie man nunmehr zugeben wird, bewegte Verlauf dieser mittelalterlichen Meisteraufnahme im Rahmen der feierlichen Morgensprache.

17.

Zunfthaus und Zunftstube

Mit dem Aufblühen der Zünfte wollten die Handwerker hinter den „Geschlechtern" der Stadt nicht zurückbleiben. Vereinigten sich diese Patrizier in ihren Herrentrinkstuben, pflegten die Kaufleute in ihren klubartigen Vereinen die Geselligkeit, so errichteten die Handwerker zu Ehren ihrer Zunft und zur Pflege ihrer Kameradschaft eigene Zunfthäuser, entweder mehrere Handwerke zusammen, wie das prächtige Zunfthaus in Braunschweig, oder aber ein Amts- und Gesellschaftshaus, wie das bekannte Knochenhaueramtshaus in Hildesheim, eines der schönsten Fachwerkbauten Deutschlands, in dem sowohl die Amtsgeschäfte erledigt als auch Feste gefeiert wurden. Ärmere Zünfte begnügten sich mit einer behaglich eingerichteten Zunftstube, in der sie durch ihren eigenen Stubenmeister bei ihren freundschaftlichen Zusammenkünften für einen guten Trunk und einen Imbiß sorgen ließen, oder

sie quartierten sich in einer Gaststätte ein, in der der Wirt ihnen einen Raum für ihre Versammlungen bereit hielt.

Wir wollen nun einen Blick in eine bessere Zunftstube tun, wie sie etwa die Kölner Fleischergaffel hatte. Sie ist recht geräumig, mit einem behaglichen, breitausladenden Kachelofen ausgestattet; an Einrichtung sehen wir einen kleinen und drei große ausziehbare Tische aus schwerem Nußbaum, dazu ein kleines Eichentischchen, besonders für den Amtsmeister bei den Versammlungen bestimmt, so seine gehobene Stellung betonend, dann drei Eichen- und drei Tannenholzbänke, zwölf hohe Eichenstühle, einen großen Sessel für den Bannerträger, einen großen schön verzierten Eichenschrank, in dem Trinkgefäße, Tischwäsche, das schwere zinnerne Geschirr und etliche schwere Kerzenhalter aufbewahrt wurden. An den Wänden sehen wir zwei Spiegel, goldgerahmt, dann einige Schildereien mit religiösen und reichsgeschichtlichen Darstellungen, ein grünes Brett mit den Schildern einzelner Meister und — das große Ungehorsamenbrett. Eine große Papptafel im schwarzen Rahmen zeigt den Wortlaut des Meistereides, den man also nicht auswendig zu lernen brauchte, da man ihn ja bequem ablesen konnte. Auch der Kölner Bürgereid mit dem Stadtwappen war an sichtbarer Stelle angebracht. Von Luxus sehen wir wenig: einige silberne Schilder, ein Paar schwere, schön gearbeitete Willkommhumpen und Becher und einen silbernen Vogel mit einer Kette. Auf dem Schrank drei große mit dem Zunftwappen verzierte Schenkkannen aus Zinn.

18.
Geselligkeit in der Zunft

In einer solchen zwar nicht prunkvollen, aber doch recht behaglichen Umgebung vereinigte man sich also, entweder um bei einem Glase Wein die Sorgen und Hoffnungen des Handwerks zu besprechen, oder um ein bescheidenes Spielchen zu machen, denn Glücksspiele und Spiele um einen hohen Einsatz waren ja streng verpönt, und was man den Gesellen verwehrte, durften doch die Meister erst recht sich nicht zuschulden kommen lassen. Oder man setzte sich zusammen, um einen jungen Meister hochleben zu lassen. Eine strenge Sitzordnung war auch bei geselligen Zusammenkünften vorgeschrieben. Die jüngsten Meister, manchmal auch Gesellen und Lehrlinge, seltener schon eigene Zunftdiener, sorgten für die Bedienung. Die Kosten für derlei Meisteressen waren genau festgesetzt und nicht gerade gering. Bedenkt man, daß die Betriebsgründung eines jungen Meisters an sich schon ziemlich kostspielig war, so bildete diese Mehrausgabe nicht selten eine ziemliche Erschwerung und Behinderung der Existenzgründung. So kam es, daß die Klagen über übermäßig hohe Kosten des „Traktements" sich derart häuften, daß dem allzu üppigen Geschmause und allzu reichlichen Pokulieren ein Riegel vorgeschoben werden

mußte. Solche Auswüchse kommen schon ziemlich früh vor. Denn ihretwegen wurden im Jahre 1322 die Gildschaften in Bremen zeitweise aufgehoben. Doch für gewöhnlich ging es nur recht bescheiden zu. Gerade in Bremen, der wohlhabenden Hansestadt, sind uns einige „Menus" erhalten, die alles eher als gerade schlemmerisch genannt werden können.

Der junge Meister ging am Sonnabend um 12 Uhr persönlich aus und lud die Amtsbrüder und deren Frauen auf den folgenden Sonntagmittag „to twelf schlegen" an den Ort, wo die „Kost" stattfinden sollte, ein. Bei den Kürschnern ging der neue Meister mit „synen kumpanen" erst gutes Bier probieren, ehe er eine Tonne davon zur Kost einkaufte. Man vereinigte sich gewöhnlich im „Schütting", später baute die Stadt ein eigenes Kost- und Hochzeitshaus, wie wir ein solches etwa in Basel noch heute antreffen, mit dem schönen, leider nicht mehr sichtbaren Freskenfries Holbeins des Jüngeren. Die Tonnenmacher von Bremen stellten es dem jungen Kollegen anheim, die Kost im eigenen Haus oder anderswo abzuhalten. Die Meister und ihre Frauen, so heißt es 1493, sollen sich „mit Gott und Ehren fröhlich machen" und des Amts Gerechtigkeit in gewohnter Weise empfangen. Immerhin pflegte auch eine so bescheidene Kost an die drei Tage zu währen, wobei an den beiden ersten die üblichen Gerichte gereicht, am dritten aber die Reste verspeist wurden. Aber damit hat sich der junge Meister seiner Repräsentationspflichten gegenüber der Zunft noch nicht entledigt. Denn er hatte seinen Mitmeistern noch ein „Pfingstessen" zu geben, bei dem es sich nur um eine Herrengesellschaft gehandelt zu haben scheint. Die Zunft ihrerseits stiftete wenigstens Brot und Bier dazu. Das Fest dauerte drei Tage, am dritten kauften die Amtsbrüder auf Amtsunkosten ein Gericht Lachse oder sonst frische Fische, wozu der neue Meister nur noch die Butter zu besorgen hatte. Als Speisenfolge wird uns bei den Bremer Barbieren 1499 überliefert: Erster Gang: Schinken, Mettwürste, Zungen; zweiter Gang: Braten mit Reis; dritter Gang: Butter, Käse, Äpfel. Als Getränk gab es eine Tonne Bier. Die Goldschmiede hielten es, hundert Jahre später, am Anfang des 16. Jahrhunderts, ebenso bescheiden. 1615 schmausten sie am Sonntag und am Montag. Es gab zweierlei Braten, Fisch, Butter, als Nachtisch Kuchen. Seltsam berührt nur, daß die 8 Mark Eintrittsgebühren unter den Eingeladenen verteilt wurden.

* * *

Wir beschließen unsere Betrachtung des mittelalterlichen Zunftwesens, indem wir zwei berühmte Wirtschaftshistoriker und Staatswissenschaftler anführen. Inama-Sternegg kennzeichnet das Wesen der Innungen wie folgt: „Die Innung sollte eine Schutzgemeinschaft sein, in welcher jeder Handwerker seine persönliche und soziale Stellung gesichert sah, aber auch eine Einrichtung zur gemeinsamen Förderung ihrer Klasseninteressen. Um aber diese Ziele zu erreichen, mußte die Zunft mächtig sein, durch die Zahl

ihrer Mitglieder und durch den Einfluß, den sie auf alle Genossen des gleichen Handwerks selbst auszuüben vermochte. Nicht eine freie Vereinsbildung gleichgesinnter Gewerksgenossen, sondern ein öffentlicher Verband stand von Anfang an in Frage."

Der Schweizer J. K. Bluntschli meint: „Was aber das Wesen und den inneren Geist dieser Zünfte betrifft, so stehen sie als ein von der Jetztzeit nicht erreichtes, aber höchst erstrebenswertes Ideal da. Die Harmonie zwischen den Interessen der Gesamtheit und den dauernden Interessen des einzelnen, die Vereinigung wirtschaftlicher, sozialer und sittlicher Zwecke, die Sicherung der Existenz jedes einzelnen, der da arbeiten will —, das sind die Ziele, die unsere sozialen Reformatoren für unsere Zeit erstreben und die damals wirklich erreicht waren. Die alten Zünfte waren keine losen Interessenvereine und keine Kapitalistengesellschaften, es waren innige Brüderschaften arbeitender Personen, in denen ein aufgeklärter Gemeinsinn alle einzelnen kräftig erfüllte."

VI.

Lehrling — Geselle

Das handwerkliche Berufsleben vollzog sich im engen Bereiche des Meisterhauses in einer dreiteiligen Arbeitsgemeinschaft des Meisters mit seinem Gesellen und seinem Lehrling. Sowohl der Geselle als auch der Lehrling gehörten zur häuslichen Lebensgemeinschaft, sozusagen zur erweiterten Meisterfamilie. Die rechtliche Stellung des Lehrlings ist denn auch von der unbedingten Autorität des Meisters beherrscht, und zwar, entsprechend der germanischen Rechtsauffassung, in seiner Eigenschaft als Lehrherr und Arbeitgeber einerseits und Familienoberhaupt anderseits. So spiegelt sich denn auch in den Beziehungen des Meisters zum Lehrling die damals herrschende Rechtsanschauung, nach der der Hausherr oberster Richter, Herr über Leben und Tod aller Hausgenossen, nicht nur seiner engeren Familienglieder war. Wir dürfen nicht vergessen, daß im frühen Mittelalter die Rechtsprechung und die vollziehende Gewalt des Staates noch sehr in ihren Anfängen steckten, so daß der einzige Gerichtstag das alljährliche Thing war. So war denn die Gesetzgebung, soweit sie das Lehrverhältnis des Meisters zum Lehrling betraf, noch sehr unvollkommen. Immerhin besagt eine der ältesten Bestimmungen in deutscher Sprache über das Lehrlingswesen in den Augsburgischen Statuten von 1276, daß ein Handwerksmann sein „Lehrkind" wohl mit Ruten oder sonst wie es ihm richtig dünkt, züchtigen konnte, jedoch nicht mit „gewaffneter Hand und ohne . . . Wunden". Wegen einer solchen häuslichen Züchtigung sollte er weder dem Gericht, noch der Verwandtschaft des Lehrlings verantwortlich sein. Aus dem 14. Jahrhundert finden wir eine Bestimmung des sogenannten Kaiserrechts — wahrscheinlich aus Kaiser Ludwigs Rechtsbuch von 1346 —, die den Lehrling vor der Willkür des Meisters schon etwas nachdrücklicher in Schutz nimmt. Sie lautet: „Slegt ein Mann sein Ler Chuendt (Lehrkind) mit gerten, oder mit der hannt, da Tuet Er wider nimant (d. h. ist er niemand Rechenschaft schuldig)". Schlägt er seinen Lehrling aber an der Nase blutrünstig oder „anderswo" mit Gerten, so daß die Stelle blutig geschlagen ist, dann allerdings muß er „den frewnden und dem Richter" Buße tun. Er ist also den Verwandten und der Gerichtsbehörde dafür haftbar. Schlägt er gar das Lehrkind zu Tode — auch solche Fälle kamen, wenn auch sehr selten, vor —, dann „mues er es puessen als hie Vorgeschriben ist", und das heißt wohl nach dem deutschen

Recht mit seinem Leben. Es wird sogar genau die Anzahl der Streiche begrenzt: „Nyemant sol sein Lerchuendt mer slahen dan Zwelf angeuaer" — niemand durfte also seinem Lehrkind mehr als etwa zwölf Hiebe verabreichen.

1.
Lehrzeit und Lehrgeld

Die Dauer der Lehrzeit war naturgemäß in verschiedenen Handwerken und zu verschiedenen Zeiten sehr ungleich. Sie schwankte zwischen einem und vier, ja sechs und sieben Jahren. Bei ihrer Bemessung spielten allerlei Umstände und Überlegungen eine Rolle. Vor allem natürlich die technischen Schwierigkeiten, die bei einem Handwerk geringfügig, beim anderen dagegen — wir denken zum Beispiel an das spätere Kunsthandwerk und an die mehr mechanischen Gewerbearbeiten — sehr bedeutend waren. In wirtschaftlich schweren Zeiten hatte der Meister kein Interesse daran, die verhältnismäßig teuren Kräfte der Gesellen zu bezahlen. Deshalb lag es nahe, einen Lehrling gut auszubilden und die Lehrzeit so zu strecken, daß der Meister die Früchte seiner Mühen möglichst lange ernten konnte. War der Andrang zu den Lehrstellen groß, so konnte der Meister es sich leisten, nicht nur eine strenge Auswahl unter den Bewerbern zu treffen, sondern sogar ziemlich namhaftes Lehrgeld zu verlangen.

Lehrgeld mußte keineswegs immer bezahlt werden. Wir finden im Gegenteil bisweilen die Leistungen des Lehrherrn bezüglich der Kleidung und der handwerklichen Ausrüstung des Lehrlings genau umschrieben. So heißt es z. B. in den Schragen der Zimmerleute von Reval um 1420 herum, daß der Lehrling drei Jahre zu lernen, daß ihm der Meister freie Schuhe, freie Hosen, Hemden, Schürze und alles Linnenwerk zu geben hätte. Alle andere Kleidung hatte sich der Lehrling selbst zu beschaffen. Hatte er ausgelernt, so mußte ihm der Meister ein Zimmerbeil, eine Axt, einen Spikerbohrer, einen Hobel, eine Schnur und „van allen Dingen en" geben. War das Zeug, das ihm der Meister gab, nicht nach seinem Sinn, so durfte er es vor die Älterleute und Beisitzer bringen, die darüber zu entscheiden hatten.

Bezüglich des Lehrgeldes scheinen nun gewisse Mißbräuche eingetreten zu sein. Einzelne Handwerksmeister verstanden aus der Lehrlingshaltung Kapital zu schlagen, indem sie von Lehrjungen, richtiger von ihren Eltern, sich ein unverhältnismäßig hohes Lehrgeld zahlen ließen. Es wurde daher bestimmt, daß die Obrigkeit, damit nicht „offtermals taugliche geschickte Knaben / solcher vbernamb halben / von den Handwerchen abgehalten" würden, ein entsprechendes Lehrgeld von sich aus festzusetzen hätte, sofern ein solches überhaupt gerechtfertigt wäre.

Im Gegensatz zu den übrigen Zünften wohnte der Lehrling der Maurerzunft nicht im Meisterhause, zumal die Mauerarbeit ja sehr häufig außerhalb

der Stadt zu leisten war. Daraus und weil es sich um „Saisonarbeiten" handelte, die den Lehrling im Winter ins Elternhaus verwiesen, die Verpflegung durch den Meister also nicht gewährt werden konnte, erklärt sich der unverhältnismäßig hohe Lohn, der dem Lehrling gezahlt wurde. Aus einem Vertrag der Breslauer Maurer ersieht man, daß der Lehrlingslohn von Jahr zu Jahr stieg. Es heißt darin unter anderem: „Michel Irrgang hat gelobt, bei seinen Treuen, ... zu dienen Meister Gunther, Maurer, vier Sommer, von Ostern an gerechnet. Und darum soll ihm Gunther geben zu Lohne je die Woche den ersten Sommer 5 Groschen, den anderen 6 Groschen, den dritten 7 Groschen und den vierten 8 Groschen." Ferner wahrt sich in diesem Vertrag der Meister das Vorrecht, die Dienste seines Lehrlings nach beendeter Lehrzeit bevorzugt in Anspruch zu nehmen: „Und wenn er ihm die vier Lehrjahre ausgedient (hat), so soll er ihm, Gunther, auch lieber stehn, denn einem andern Meister, um einen solchen Lohn, den er verdient."

Bei der Aufnahme des Lehrlings ins Handwerk war die Zahlung einer Einschreibegebühr üblich, deren Höhe nicht übertrieben werden durfte. Bei manchen Zünften herrschte auch zeitweilig der Brauch, daß der Lehrling, genauer sein Vater oder Erzieher, den Meistern eine „Zehrung" gab. Solche Zehrungen führten hin und wieder zu Mißbräuchen, so daß sie schließlich, bei strenger Strafe, verboten wurden, auch dann, wenn etwa die Eltern sie „freiwillig" anboten. Im allgemeinen herrschte wohl ein sozialer Geist, so wenn Söhne armer Eltern nicht in der Lage waren, das Lehrgeld aufzubringen. Dann wurde der Junge entweder davon befreit oder er mußte sich zu einer etwas längeren Lehrzeit verpflichten. Bisweilen wurde eine Regelung in der Weise getroffen, daß der Lehrling sich vertraglich bereiterklären mußte, als Geselle so lange bei seinem Lehrmeister zu arbeiten, bis er seine Unkosten erstattet hatte.

2.
Beschränkte Lehrlingsaufnahme

Die Aufnahme der Lehrlinge war ihrer Zahl nach durchaus nicht unbeschränkt. Im allgemeinen mußte sich ein Meister mit jeweils einem Lehrling begnügen. Diese Beschränkung ist wohl kaum auf irgendwelche erzieherischen Gründe zurückzuführen, etwa darauf, daß der Lehrherr seine ganze Aufmerksamkeit einer vielseitigen Ausbildung des einen Lehrlings widmen sollte, sondern sie erklärt sich aus dem Grundsatz einer gewollten Betriebseinschränkung. Es sollte eben verhindert werden, daß durch die Aufnahme einer großen Anzahl von Lehrlingen, die nach ihrer Ausbildung als Gesellen vollwertige Arbeitskräfte darstellten, einzelne Betriebe sich auf Kosten der übrigen ungebührlich ausdehnten. Sodann hatte das Handwerk — vielleicht abgesehen von den aufstrebenden Zeiten einer fast unbegrenz-

ten Nahrungsfreiheit — kein Interesse daran, eine übergroße Anzahl künftiger Meister und Mitbewerber heranzuzüchten. Auch hätte eine übertriebene Lehrlingszüchtung gar nicht im Interesse der Lehrlinge selbst gelegen, die nach Beendigung ihrer Lehr-, Wander- und Gesellenzeit ja doch nur schwer zur Selbständigkeit gelangen konnten.

3.

Kontrolle von Seiten der Obrigkeit

Die Obrigkeit kümmerte sich schon frühzeitig um diese Dinge. Denn ursprünglich — vor der Zunftzeit — war der Abschluß von Lehrverträgen ein Vorrecht der städtischen Obrigkeit. Ein solcher Lehrvertrag mußte vor ihr und unter Zuziehung zweier Zeugen geschlossen werden. Erst nach der Verleihung von Zunftrechten erhielten einzelne Handwerke das Recht der selbständigen Lehrlingsaufnahme, aber auch dann mußte stets ein Vertreter der Obrigkeit mitwirken. So wurde in Wismar 1273 vor der städtischen Obrigkeit der folgende Lehrvertrag zwischen einem Schuhmachermeister und einem Lehrling abgeschlossen: „Heinrich Kroll übergibt Werner dem Schuster VI Mark, damit er den Sohn seines Bruders auf zwei Jahre in der Schuhmacherkunst unterrichte, in welchen er ihm Schuhe geben wird und Kroll muß ihn kleiden. Nach Ablauf von zwei Jahren gebe er dem Jungen V Mark zurück und die sechste wird er behalten. Johannes, der Münzer und Heynemann, dessen Bruder, und auch Werner haben sich durch Handschlag über das vorgenannte Geld geeinigt." Wir sehen hier also, daß der Meister zwar eine Art Lehrgeld erhält, daß er aber zugleich sich verpflichtet, seinem Lehrling nicht nur Schuhwerk zu liefern, sondern — wenn auch erst nach zwei Jahren Lehrzeit — den größten Teil davon wieder zurückzuerstatten, was wohl nicht anders zu verstehen ist, als daß der Meister inzwischen die Arbeitskraft des nahezu ausgelernten Lehrlings doch irgendwie entgelten mußte.

Der Lehrzweck konnte natürlich nur erreicht werden, wenn der Lehrling, oder wie man ihn zu nennen pflegte, der Lehrknecht die ausbedungene Lehrzeit im Meisterhause durchhielt. Deshalb werden besondere Bestimmungen im Falle willkürlichen Verlassens der Lehrstelle getroffen. So bestimmt das Münchener Stadtrecht von 1396: „Dingt ein Mann einen Lehrknecht auf Jahre und geht derselbe ohne Erlaubnis in denselben Jahren davon, so ist er dem Meister Entschädigung in Höhe seines Lohnes schuldig, außerdem dem Richter 72 Pf. — es möchte denn der Knecht bezeugen mit zwei ehrbaren Mannen, daß der Meister ihn mit sotannen Sachen vertrieben hat, die ihm zum Schaden wären, (oder) mit sotaner Handlungsweise, die er nicht ertragen mochte (konnte), dann ist der Meister schuldig, dem Knecht alles, was er ihm schuldig wäre (zu zahlen) und dem Richter 72 Pfennig." In Straßburg wurden diese Verhältnisse 1363 zwischen fünf Meistern und fünf Gesellen des Weberhandwerks hinsichtlich der Lehrlinge geregelt, wobei es auffällt, daß die Gesellen damals immerhin schon als Verhandlungspartner auftreten konnten. Diese Vereinbarung besagt in der Hauptsache, daß der Lehrling zu schwören oder auf die Handwerksartikel zu geloben habe, ihnen nachzuleben. Entlief er ohne Grund aus der Lehre, so sollten die Meister und Gesellen ihn „scheuchen" (verfolgen) in allen Städten so lange, bis er sich mit seinem Meister vertragen habe. Auch Strafen wurden vorgesehen für entlaufene Lehrlinge, die gemeinsam verhängt wurden und die je zur Hälfte in die Meister- und in die Gesellenlade flossen. Hatte ein Lehrling seinen Lehrvertrag gebrochen, so konnte der Meister ohne weiteres einen anderen Lehrling annehmen. Jeder Meister durfte nur einen Lehrling halten, und die Lehrzeit sollte von dem Tage an laufen, an dem der Meister den Lehrling gedungen hatte. Davongelaufene Lehrknechte sollten, wenn sie als solche erkannt wurden, wieder fortgeschickt werden. Interessant ist die Bestimmung, daß Lehrlinge nur in Straßburg selbst, nicht aber in anderen Städten oder auf dem Lande aufgedungen werden durften. (Geschlossene Stadtwirtschaft!)

4.

Das Meisterpaar vertritt die Elternstelle

Der Meister hatte die Pflicht, seinem Lehrling nicht nur das Handwerk beizubringen, sondern auch seine sittliche Haltung zu überwachen. Da der Lehrling, von wenigen Ausnahmen abgesehen, fast stets im Hause des Meisters wohnte, so mußte er sich selbstverständlich auch der Hausordnung fügen; und dazu gehörte, daß er abends rechtzeitig, noch vor dem üblichen Torschluß, sich im Meisterhause einfand. Willkürliches Ausbleiben über die festgesetzte Zeit wurde nicht geduldet. Ausbleiben über die ganze Nacht gar führte unweigerlich zur sofortigen Entlassung aus der Lehre mit allen ihren nachteiligen Folgen. Ferner war der Meister dazu berufen, auf die Erfüllung der religiösen Pflichten durch den Lehrling strenge zu achten; namentlich durfte er den Besuch des Gottesdienstes an Sonn- und Feiertagen nicht versäumen.

Mit dem Eintritt des neuen Lehrlings übernahmen der Meister und die Meisterin die Elternstelle. Und sowie es immer gute und schlechte Eltern gab, so gab es natürlich gute Meisterehepaare, die den fremden Knaben als wirkliche Eltern betreuten, hie und da freilich auch solche, die in dem Lehrling nichts als einen jungen Knecht sahen, gerade gut genug, um den ganzen Tag über die schmutzigsten Arbeiten zu verrichten. Gewiß werden urkundlich eine ganze Anzahl von krassen Fällen von Ausnutzung der jungen Kraft bezeugt, aber zugleich auch berichtet, daß solche Mißbräuche von der Zunft sehr streng geahndet wurden, so daß dem schuldigen Meister oft genug das Recht, Lehrlinge auszubilden, überhaupt entzogen wurde. Schließlich dürfen wir nicht vergessen,

daß die erzieherischen Methoden des Mittelalters an sich auch nicht gerade zimperlich waren. Im ganzen überwog die wohlwollende, wenn auch strenge Behandlung des der Meisterfamilie anvertrauten Lehrlings.

5.
Beendigung der Lehrzeit und Lossprechung

Die Beendigung der Lehrzeit bildete einen wichtigen Abschnitt im Berufsleben des künftigen Meisters. Das Überschreiten der Schwelle vom Lehrling zum Gesellen konnte nicht sang- und klanglos vor sich gehen. Doch war der eigentliche offizielle Akt der Lossprechung von seiten der Zunft bei aller Feierlichkeit recht kurz und einfach. Gewöhnlich berichtete der Meister in der Quartalversammlung, vor oder nach der Erledigung der Tagesordnung, über die Beendigung der Lehrzeit seines Lehrlings. Darauf wurde, aber nur um die Form zu wahren, an die versammelten Meister die Frage gerichtet, ob sie etwas dagegen zu erinnern hätten, daß der Lehrling losgesprochen würde. Da diese Frage in den allermeisten Fällen verneint wurde, so wurde der Lehrjunge hereingerufen und vor offener Lade, bisweilen auch vor brennenden Lichtern, zum Gesellen gesprochen. Auch wurde ihm, gewöhnlich gebührenfrei, hin und wieder jedoch auch gegen Entrichtung einer Art von Ausfertigungsgebühr, die in die Zunftlade gelegt wurde, ein Lehrbrief überreicht. Jedes Stadtarchiv oder jedes Heimatmuseum birgt eine ganze Anzahl solcher Lehrbriefe, die oft wunderschön geschrieben und ausgeschmückt sind. Ja, man findet bisweilen wahre Kunstwerke, die in Kupfer oder in Stahl gestochen sind und oft die Gesamtansicht der Stadt zeigen, in der der Lehrling seine Lehrjahre verbrachte. Inhaltlich wird in solchen Lehrbriefen gewöhnlich bestätigt, daß der Lehrling zur Zufriedenheit des Meisters die vorgeschriebene Lehrzeit hinter sich gebracht, das betreffende Handwerk tüchtig erlernt und sich in sittlicher Beziehung wohlverhalten hat.

Mit einem derartigen Lehrbrief in der Tasche verließ der Junggeselle, wie wir sehen werden, noch lange kein vollgültiges Mitglied der Gesellenschaft, die Zunftstube. Erst hatte er bei ihr um Aufnahme anzusuchen und sich allerlei umständlichen und nicht immer zarten Prozeduren zu unterwerfen.

6.
Der Geselle

In den Kinderjahren des Handwerks, in denen es sich eben erst aus der Hörigkeit der Fronhofwirtschaft freigemacht hatte, als es sich vom flachen Lande loslöste, um in den jungen, aufblühenden Städten zu einem freien Stande zu

werden, gab es noch keine irgendwie geartete Arbeitsteilung. Erst mit der Entstehung der Märkte, mit dem Aufkommen des Geldes, durch das der ganze Verkehr ungeahnte Ausgestaltung erfuhr, erst durch die technische Belebung nach den Kreuzzügen und ihren Folgen wurde der Boden bereitet, auf dem sich einzelne Gewerbe so vervollkommneten, so in ihrer materiellen und gesellschaftlichen Existenz festigten, daß die Betriebe nach einer Organisation der vorhandenen Arbeitsmengen und Arbeitsmethoden verlangten. Dies war der Zeitpunkt, zu dem mit der Entstehung der Zünfte die bis dahin ungeregelte, willkürliche und gelegentliche Zusammenarbeit des Meisters als Unternehmer mit seinen Hilfskräften in feste, geordnete Bahnen gelenkt werden mußte, um eine gewisse Stetigkeit der Arbeit sicherzustellen und auch die erzieherische Seite des Handwerkertums zielbewußt zu organisieren.

Lehrjunge und Geselle mit Degen
(Holzschnitt um 1600, Germ. Museum, Nürnberg)

So mußte zwischen dem Meister und dem Lehrling eine weitere Stufe entstehen, auf der der ehemalige Lehrling stand, der nicht mehr Lehrling, aber auch noch nicht Meister war; der zwar die technischen Handgriffe beherrschte und das Handwerk fast so gut wie sein Meister verstand, der aber aus diesem oder jenem Grunde sich noch nicht selbst niederlassen konnte. An solchen Gründen hat es nie gefehlt, schon weil die Zunft selbst der selbständigen Niederlassung neuer Meister steigende Hindernisse in den Weg legte und legen mußte. Diese Stufe nahm der Geselle ein.

7.

Der Geselle steht als Hausgenosse des Meisters unter dessen Aufsicht

Die ältesten Zunfturkunden beschäftigen sich mit der Regelung der Arbeitsverhältnisse und der Beziehungen zwischen Meistern und Gesellen. Wie wir es beim Lehrling bereits gesehen haben, unterstand auch der Geselle der häuslichen Disziplin des Meisters. So durfte auch der Geselle, der ja Hausgenosse der Meisterfamilie war, keine Nacht außerhalb des Hauses zubringen. Die Satzung der Hamburger Bäcker von 1375 enthält die Bestimmung, daß der Meister verpflichtet ist, dem Gesellen, der gegen jenes Verbot sich vergangen hat, „ses pennighe" vom Lohne in Abzug zu bringen. Tat er es nicht, so mußte er selbst in der Morgensprache mit sechs Pfennigen und zehn Schillingen büßen. Ganz ähnliche Bestimmungen finden wir darüber auch bei den Böttchern, Drechslern, Goldschmieden, Pelzern, Schmieden usw. Auch verlangte die Zunft vom Gesellen strenge Disziplin. Wer öffentlich um Geld spielte oder wer sich öffentlich betrank, mußte sich ebenfalls eine Geldstrafe gefallen lassen. Besonders strenge Strafen standen aber für Ungehorsam, unehrerbietiges Verhalten oder gar für Tätlichkeiten gegen den Meister. Ein Geselle, der wegen schlechten Betragens entlassen wurde und in Feindschaft von seinem Meister schied, hatte es nicht leicht, in derselben Stadt eine Stelle zu finden.

Da der Geselle so gut wie vollständig unter der Vormundschaft des Meisterhauses stand und nicht außerhalb essen oder wohnen durfte, so war es ihm auch verwehrt, sich zu verheiraten. Verzichtete der Geselle somit auf eigenen Herd, so war er um so mehr auf die Fürsorge des Meisterhauses angewiesen. Und diese wurde ihm ja auch in der Regel voll zuteil, besonders wenn er dem Meister fleißig zur Hand ging und ihm ein wirklicher Helfer war. Einen solchen Gesellen trachtete der Meister in seinem eigenen Interesse an sich zu fesseln; die kluge Meisterin kargte nicht mit reichlicher Kost; nicht selten machte sich der Geselle so unentbehrlich, daß er ganz zur Familie zählte, und häufig wurde aus einem Gesellen des Meisterpaares ein Schwiegersohn; besonders, wenn kein männlicher Nachwuchs im Hause war.

8.

Die Fürsorge der Zunft für kranke Gesellen

Die Zunft als solche anerkannte die Pflicht, kranken und armen Gesellen beizustehen, und besaß zu diesen Zwecken eigene Unterstützungskassen, aus denen in Form von gewöhnlich rückzahlbaren Darlehen Unterstützungen gewährt wurden. So heißt es in einer Satzung der Bender von 1355: „Auch würde der Knechte eyner sych (krank), so lyhen wir ime dry schillinge alse

lange bis sin achtzehn schillinge werden; sturbet he (er), so begraben wir in glicherwis alse unser meystir eynen." Die Wollenweber von Konstanz waren schon vorsichtiger und sicherten sich durch ein Pfand. Doch begnügten sie sich 1368 auch im Falle des Unvermögens mit einer Zusicherung der Rückzahlung und mit der Zusage, die Stadt vor der Rückerstattung des gelieheuen Betrages nicht zu verlassen. Es gab auch gemeinsame Unterstützungskassen; so z. B. bei den Kesselflickern zu Hamburg, die 1545 eine gemeinsame Armenbüchse hatten, in die von Meistern und von Gesellen gemeinsam eingezahlt wurde. Ebenso heißt es in der Straßburger Steinmetzordnung von 1459: „Wer (wäre) es auch, daß ein Meister oder ein Geselle in Krankheit fiele, und jme an seiner zerunge und notpfrunden abginge, dem sol ein jeder Meister, der dan der Ordeninge Büchse hinder Ime hett, hülff und bustant (Beistand) tun mit lyhen us der Büchse."

9.

Erschwerung der Meisterschaft, Bevorzugung der Meistersöhne

Solange es genügenden Nahrungsraum in all den aufstrebenden jungen Gemeinwesen gab, entwickelten sich die Beziehungen zwischen den Meistern und den Gesellen zur gegenseitigen Zufriedenheit. „So war einerseits für eine gute und menschliche Erziehung derer, die sich dem Handwerk zuwandten, gesorgt, auf der anderen denselben durch die ganze wirtschaftliche Lage eine baldige Versorgung und Selbständigkeit garantiert und ihnen jene Ergebenheit gegen ihre Meister eingeflößt, die ein freudiges Schaffen ermöglichte." (Schanz.)

Dieses im ganzen erfreuliche Bild erfuhr eine wesentliche Veränderung und Trübung, als im Verlaufe der Zeit, namentlich im 14. und 15. Jahrhundert, in vielen Städten sich eine unverkennbare Übervölkerung geltend machte und damit der Nahrungsraum sich nicht unbeträchtlich verengte. Hand in Hand mit der Erschwerung der Bürgeraufnahmen ging auch die Erwerbung des Meisterrechts. Die eingesessenen Handwerke beginnen sich gegen jeden Zuwachs abzuschließen. Man macht grundsätzlich die Aufnahme von der Zunftbürtigkeit abhängig, oder aber man erleichtert den Meistersöhnen die Aufnahme in die Zunft und die Meisterwerdung in jeder Weise, während man gleichzeitig fremde Gesellen durch hohe Gebühren, Verlängerung der Gesellenjahre und Zwang zu wiederholten „Mutungen" fernhält, die wieder durch immer länger werdende Mutzeiten als fast unüberwindliche Schranken sich erweisen. Namentlich die Bevorzugung der Meistersöhne, sicherlich eine Ungerechtigkeit, die unsozial wirkte, verbitterte sehr. In einer Ulmer Weberordnung von 1403 lesen wir: „Wohl mögen die Bürger, die 5 Jahre lang in Ulm haushäblich sitzen, ihre Kinder das Weberhandwerk lernen lassen und wenn die Lehrjahre zu Ende sind, diesen das Zunftrecht kaufen. Wolle aber ein auswärtiger Weber,

er möge vom Lande oder aus anderen Städten sein, das Bürgerrecht empfangen, so soll er doch 5 Jahre lang das Weberhandwerk nicht treiben und ihm auch das Zunftrecht nicht eher verliehen werden. Knappen und Knechten des Weberhandwerks soll es jedoch nichts helfen, daß sie 5 Jahre hier seien, es soll ihnen vielmehr das Zunftrecht nicht eher verliehen werden, als bis sie das Bürgerrecht vorher fünf Jahre lang gehabt haben. Auch soll kein Knappe sein eigenes Werk oder einen eigenen Stuhl in Ulm haben." Man wird zugeben, daß solche Bestimmungen doch einen Höhepunkt des zünftigen Egoismus darstellen, zumal wenn gleichzeitig (1417) der Nachweis eines Vermögens von 200 Pfund Heller verlangt wurde, das wohl nur wenige ihr eigen nannten. — Kein Wunder, daß auf diese Weise ein Überangebot an Gesellen entstehen mußte; in der Tat wurde schon 1386 für die Schneider in Konstanz die Zahl von nicht weniger als 5 Gesellen als zulässig erlaubt! Hand in Hand damit machte sich in manchen Städten eine förmliche Lehrlingszüchterei geltend, die zur Folge hatte, daß die vielen Gesellen auch dann zum Wanderstab hätten greifen müssen, wenn der Wanderzwang nicht ohnehin schon bestanden hätte.

Schon bei den ehemaligen fronherrschaftlichen Handwerkern bildete sich ganz von selbst eine Art von Erblichkeit heraus. Die nun immer mehr geübte Bevorzugung der Meisterkinder wirkte sich schließlich auch nicht anders aus. Übrigens erscheint diese Begünstigung schon sehr frühzeitig in Zunfturkunden verankert, so z. B. in der Stiftungsurkunde der Basler Metzger von 1248: die Meistersöhne zahlen nur 3 Solidi beim Eintritt in die Zunft, während Fremde 10 Solidi erlegen müssen. Die Bäcker von Basel setzten den Eintrittspreis für Fremde so hoch, daß „kein arm man dazuo kommen mochte". Ein Basler Bäckerkind erhielt nach dem Tode seines Vaters die Zunft um — ein Viertel Wein und ein Pfund Wachs; mehr mußte ein Bäckersohn bezahlen bei Lebzeiten des Vaters nämlich zweieinhalb Pfund Pfennige — dagegen ein Fremder 5 Pfund Pfennige! In Hamburg brauchten Bäckerkinder überhaupt nichts zu bezahlen. In manchen Orten finden wir das Handwerk praktisch ganz den Meistersöhnen vorbehalten, oder den Gesellen, die eine Meistertochter zum Altar führten, wie dies in Bremen bei den Schuhmachern der Fall war. Es ist allerdings dabei zu bedenken, daß die Städte räumlich durch die Umwallungen so beengt waren, daß die Gewerbsbuden nur schwer eine bestimmte Zahl überschreiten konnten, und dadurch war die Bindung des Gewerbeausübens an ihren Besitz fast gegeben. Deshalb fand schon immer ein förmliches Wettrennen der Meister um jede freigewordene Bank oder Bude statt. Und so kam es, daß viele Gesellen, die an sich schon das Meisterrecht sich erworben hatten, noch immer gezwungen waren, als Knechte bei einem anderen Meister unterzukommen oder auszuwandern. „Die Schließung der Zünfte . . . war die letzte Phase dieser Entwicklung, die sich im 15. und 16. Jahrhundert vollzog und in der Beseitigung von nahezu aller Konkurrenz gipfelte." (Schanz.)

10.

Zeitweise Trübung des patriarchalischen Verhältnisses Bildung eigener Verbände

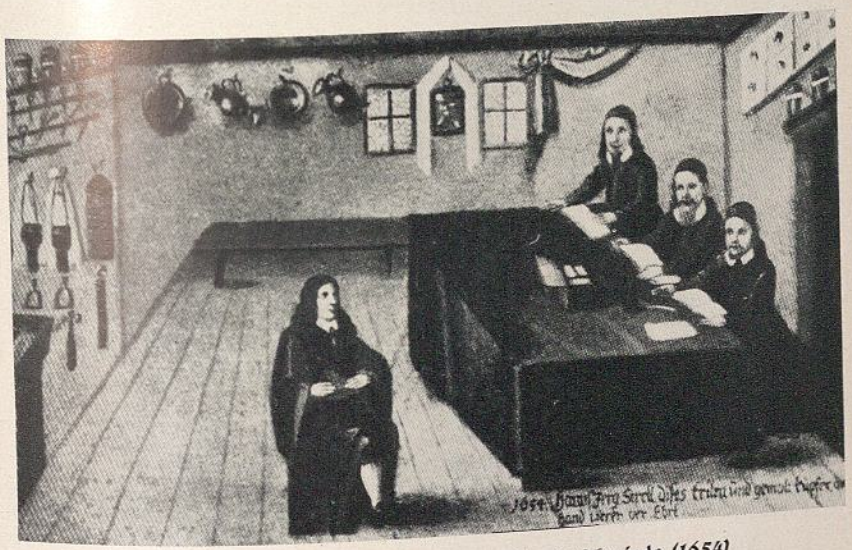
So entstand der unheilvolle Riß zwischen den Meistern und der Gesellenschaft, der auch auf die persönlichen Beziehungen ungünstig wirkte und an Stelle des Vertrauens Mißgunst, Kampfgeist und Feindschaft setzte. Solange der Geselle hoffen durfte, in absehbarer Zeit Meister zu werden, unterordnete er sich gerne seinem Brotgeber. Aber die Aussichtslosigkeit seines Strebens nach Selbständigkeit zeitigte in ihm eine Haltung, die durch den Abstand verschärft wurde, den der wohlhabend gewordene Meister auch sozial zwischen sich und den Gesellen legte (Knoll). So ließen die Meister die „Knechte" nicht mehr an ihren geselligen Unterhaltungen teilnehmen, wollten aber anderseits nicht dulden, daß sie untereinander gesellige Vereinigungen gründeten. Die Wollenwebermeister zu Konstanz beschlossen 1386: „Item, die kneht sont (sollen) nit gewalt haben zuo den meistern in die trinkstuben zu gänd (gehen), die maister sehent si danne gern und gunnent ine des." Ebenso stolz gebärdeten sich die Murlude (Maurer) und Decker von Lübeck etwa um 1527: „Item leerknechte edder knappen solenn nicht mith denn meisters by eynander synn, idt en sy (es sei denn), dath se vann denn meisters dar tho gheeßchet (aufgefordert) werdenn."

Infolge der wirtschaftlichen Überlegenheit der Meister befanden sich die Gesellen, je nach der Machtentfaltung der Zünfte in verschiedenen Städten, in dauernder Rechtsunsicherheit, weil ja nicht so sehr die Statuten als vielmehr wirtschaftliche Momente ihre Lage bestimmten. Ihre Unterlegenheit konnte in Städten, in denen der Rat über den Parteien stand, in ihren Auswirkungen gemildert werden, da der Rat entsprechend auf die Meister Einfluß nehmen konnte. Wurde jedoch der Rat von den Zünften beherrscht, wie dies oft am Ende der Zunftkämpfe im 14. Jahrhundert der Fall war, dann freilich war kein wirksames Gegengewicht vorhanden. Die Entscheidung in Streitfällen lag einseitig beim Zunftmeister; eine Beschwerde gegen seine Entscheidung beim Rate hatte deshalb wenig Zweck, weil der Rat seinerseits diese Beschwerde doch wieder an die Gesamtheit der Meister zurückleitete. So befanden sich die Gesellen durchaus in der Gewalt der Meister, die, wenn auch nicht immer, aber doch oft entscheidend war. Der Lohn wurde beliebig niedrig gehalten, das berüchtigte „Trucksystem", das heißt Bezahlung in Form von Waren, oft zur Anwendung gebracht, wozu noch der Mißbrauch durch Haltung vielzuvieler Lehrlinge trat.

Alle diese Mißstände, verbunden mit dem natürlichen Bedürfnis der Jugend nach eigener Geltung und dem Mangel eines starken Schutzes gegen Ungerechtigkeiten, riefen schließlich in den Gesellen das Bewußtsein der gleichen Interessen hervor und versetzten die Gemüter in immer mehr wachsende Gärung.

Die Gesellen strebten daher, nach dem Vorbilde der Meister, eigene genossenschaftliche Verbindungen an. Die äußere Prachtentfaltung der mächtigen Zünfte bei verschiedenen Festlichkeiten verfehlte ebenfalls nicht ihren Eindruck und reizte zur Nachahmung. Sie hatten ihre eigene Standesehre, und diese gedachten sie im Kampfe um Besserstellung und Anerkennung einzusetzen. Die Gesellenschaft hatte an der Geistlichkeit eine Unterstützung, die schon früher durch Gründung frommer Bruderschaften sie ihren kirchlichen Zwecken dienstbar zu machen verstand. Sie überließ den Gesellen gegen gewisse Leistungen durch fromme Stiftungen, durch Teilnahme an kirchlichen Prozessionen mit ihrem festlichen Gepränge mit Kerzen und Fahnen eigene Altäre, Kapellen und Begräbnisstätten und bereicherte sich auch durch allerlei Stiftungen, die zugunsten der Gesellenschaft aus Erbschaften und dergleichen gemacht wurden. Die Meister hatten ihrerseits gegen diese frommen Bruderschaften wenig einzuwenden, da sie ihnen einen Teil ihrer Kranken- und Armenlasten zugunsten der Gesellen abnahmen. Ihre Stellungnahme wäre vielleicht anders ausgefallen, wenn sie in diesen geistlichen Bruderschaften immerhin die ersten Ansätze zu Gemeinschaften erkannt haben würden, die schließlich zu weltlichen Interessenverbänden überleiteten. Dadurch, daß die Gesellen bei verschiedenen Zunftaufständen, aber auch für all die vielen Reisläufe der Städte im Waffengebrauch geübt waren, fühlten sie sich in ihrer revolutionären Stimmung in eigener Sache stark. Der beste Kenner des rheinischen Zunftwesens, Mone, sagt: „Die Zünfte brauchten zu ihren Aufläufen gegen den Stadtrat ihre Handwerksgesellen als Helfer, sie bewaffneten damit ihr Proletariat und gaben ihm das Beispiel der Gewalttätigkeit. Dies lockerte die Ordnung zwischen den Meistern und Gesellen und erzeugte bei diesen einen Hang zur Auflehnung, der sich derselben Mittel gegen die Meister bediente, welche diese gegen die Patrizier gebraucht hatten." In den Städten, wo der Rat gemischt war oder gar nur aus den „Geschlechtern" bestand, begünstigte er ebenfalls die Organisationen der Gesellenschaft, um die Zünfte zu schwächen. Was aber diese vielleicht am meisten begünstigte, das war die seit dem 15. Jahrhundert auf Betreiben der Zünfte entstandene Wanderpflicht. Es ist nur zu begreiflich, daß der fremde Geselle, wenn er in eine Stadt gewandert kam, sich an seinesgleichen wandte, die ihm beim Unterkommen behilflich sein konnten. Die gleichgesinnten Elemente, die sich zunächst nur zu geselligen und wohltätigen Zwecken zusammenfanden, waren zunächst berufen, beruflichen Zusammenschluß zu bewirken. Mit diesem Zusammenschluß wurde aber eine eigene Interessenpolitik begründet, die sich im Laufe der Entwicklung gegen die Meister wandte. Es wäre aber vollkommen gefehlt, die vielen Kämpfe der Gesellenschaft etwa im klassenkämpferischen Sinne auffassen zu wollen — weder die Höhe des Lohnes, noch etwa ein Achtstundentag spielten dabei eine Rolle —, es handelte sich weder um Klassenbewußtsein, noch um irgendwelche Solidaritätskundgebungen des „Proletariats" im Sinne des Marxismus, son-

Augsburger Beckenknechte (17. Jahrh.)



Gesellenprüfung der Augsburger Kupferschmiede (1654)

Straßburger Gesellenbrief (1778)

Zechgelage Münchener Malergesellen (1593)

dern um Betätigungen des Korpsgeistes für jugendliche Ideale der Freiheit und der Selbstbestimmung. Selbstverständlich waren die Wünsche der Gesellenschaft damals andere als etwa im 18. Jahrhundert, und es berührt uns oft eigenartig, worum es sich bisweilen bei langwierigen Kämpfen drehte. Aber was so ungemein sympathisch berührt, das ist, daß es sich fast immer um ideelle, nicht um materielle Forderungen handelt.

Nürnberger Gesellenstechen im Jahre 1416
(Späterer Kupferstich, Stadtbibliothek Nürnberg)

Zehn ganze Jahre dauerte z. B. der Streik der Bäckerknechte zu Kolmar. Und die Ursache? Uns erscheint sie geradezu nichtig. Es ging um das immer ausgeübte Vorrecht, bei der Fronleichnamsprozession unmittelbar hinter dem corpus Dei — dem Sakrament — zu gehen. Sie besaßen dieses Vorrecht, weil sie die kostbarsten Kerzen hatten. Als nun 1495 andere Handwerker noch kostbarere Kerzen anschafften, wurde den Bäckerknechten der Vorrang streitig gemacht. Trotzdem sie daraufhin 120 Gulden (!) für eine Kerze stifteten, die nun alle anderen überstrahlen sollte, wurde ihr Vorrecht nicht anerkannt. Da verließen sie die Stadt, in der ihnen solches geschehen konnte, verließen ihre Meister und ihre Stellen und führten diesen Kampf ein ganzes Jahrzehnt! Schließlich gelang es dem Rat, sie zur Rückkehr zu bewegen. Ernster waren schon die Differenzen zwischen den Meistern und Gesellen im Gürtlergewerbe im Jahre 1329 zu Breslau. Hier beschlossen die Gesellen, ein ganzes

Jahr lang bei Breslauer Meistern nicht zu arbeiten, worauf die Meister mit Aussperrung antworteten. Im Jahre 1389 kam es zu Konstanz zu Gesellenstreiks, worauf der Rat mehrere Gesellen kurzerhand ins Gefängnis warf und nach verbüßter Haft auswies. Zugleich beschloß er, nur solche Gesellen in der Stadt zu belassen, für die sich die Meister verbürgten, dagegen mußten alle „froemd muesiggenger" und alle Hetzer und Aufwiegler die Stadt meiden. Ein Jahr darauf verbot der Rat alle Gesellentrinkstuben bei 10 Pfund Strafe. Wenn Alexander von Gleichen-Rußwurm in seinem Buche „Die gotische Welt" diese Vorfälle als eine „starke Welle des mittelalterlichen Kommunismus" bezeichnen zu sollen glaubt, so können wir ihm darin nur ganz bedingt folgen, da uns sehr wesentliche Merkmale kommunistischer Denkweise dabei zu fehlen scheinen.

11.
Der „blaue Montag"

Argen Streit zwischen den Meistern und den Gesellen verursachte auch der sogenannte „blaue Montag". Viel Romantik schmückte diese an sich sehr nüchterne sozialwirtschaftliche Erscheinung mit allerlei leisen und derberen Humoren aus. Rein historisch betrachtet war aber die Entstehung des blauen Montags nichts anderes als ein Akt der Selbsthilfe der im Laufe der Entwicklung organisierten Gesellenschaft, die die Wahl hatte, entweder in einen mehr oder minder aussichtslosen Lohnkampf einzutreten, wie ihn ja spätere Jahrhunderte sattsam verkostet hatten, oder aber, bei gleichbleibenden Wochenlöhnen, die Arbeitszeit — in der Regel freilich ganz einseitig — zu kürzen. Um es in dürren Worten auszudrücken: die tägliche Schicht war lang, sie dauerte ihre guten 12 Stunden, der Geselle war während dieser Zeit entweder an die Werkstatt oder doch an das Meisterhaus gebunden — er hatte so gut wie gar keine Zeit für sich und seine eigenen Angelegenheiten: der Kampf der Gesellenschaft war im Wesen derselbe wie der um den späteren „Achtstundentag". Die Meister waren vielfach nicht ohne Einsicht und gaben an vielen Orten in etwas nach. Aber allmählich wurden aus bewilligten Stunden ganze Tage. Und so kam es denn, daß schon im 14. Jahrhundert von den Meistern über den häufigen Gesellenmüßiggang bitter geklagt wurde. Man einigte sich unter den Meistern über strenge Strafen. Aber alle Gebote, alle Strafen nützten am Ende nicht viel. Durch ihren Zusammenschluß waren die Gesellen den Meistern überlegen — sie wollten eine Woche mit fünf Arbeits- und zwei Ruhetagen.

Aber warum gerade „blauer" Montag? — Den verhältnismäßig besten Weg zur Erklärung bietet uns die mittelhochdeutsche Bedeutung des Wortes „blau". Es heißt nämlich soviel wie „heilig". Einen blauen Tag machen hieße demnach: einen Tag heilig halten, feiern, einen erquicklichen Ruhetag machen. Sehr bezeichnend wurde der blaue Montag z. B. in Freiberg i. Sa. um 1490

„Bierschicht" genannt. Daran ist deutlich zu erkennen, wozu der freie Tag meistens benutzt wurde.

Der vielfache Kampf gegen die wöchentlich wiederkehrenden „blauen Montage", verbunden mit der wirtschaftlichen Entwicklung, die eine solche Einrichtung als nicht mehr tragbar erscheinen ließ, bewirkte schließlich ihre Einschränkung auf Monats- und später auf Quartalsmontage. Freilich ging das nicht ohne erbitterte Kämpfe der Gesellen ab, die vielfach sogar ihre eigenen Gerichte einführten, in denen sie sogar die Meister vor ihr Forum zitierten. Sie drohten auch mit Streiks, Unredlichkeitserklärung und dergleichen mehr. Ja, sehr oft genügte ihnen schon der Montag allein nicht mehr; zu dem blauen Montag kam noch ein „blauer Dienstag" und ein „grüner Mittwoch". König Friedrich Wilhelm I. von Preußen lud 1730 zu einer Konferenz „Höchster Interessenten" nach Leipzig ein, um alle Mißbräuche im Handwerk, darunter auch den „blauen Montag", abzustellen. Was aber alle die unzähligen Beschlüsse, Entschließungen und Erlasse nicht vermochten, das brachte die natürliche wirtschaftliche und damit Hand in Hand gehende kulturelle Entwicklung fast unmerklich zustande; zeitgemäßere Regelungen machten ihn überflüssig.

Das für die Gesellen so wichtige Wanderschaftswesen behandeln wir an einer anderen Stelle.

VII.

Die Frau im Handwerk des Mittelalters

Zu der Dreizahl Meister — Geselle — Lehrling gesellte sich, zwar weniger in Erscheinung tretend, dafür aber um so unentbehrlicher, die Meisterin. Betrachtet man ihre Stellung im Berufsleben ihres Mannes, so finden wir im allgemeinen zwar den mittelalterlichen Grundsatz „Mulier taceat in ecclesia“ (Das Weib schweige in der Öffentlichkeit) bestätigt, doch wirkte ihr stiller Einfluß, ihre ordnende Hand, ihr mütterlicher Sinn oft so entscheidend auf die ganze Arbeit der Werkstätte, auf ihren guten Geist, auf ihren Frieden, daß weder der Meister noch der Geselle, noch der Lehrling sich diesem Einfluß zu entziehen gedachte. Natürlich waren es nur ganz bestimmte Handwerksarten, bei denen die Frau als aktive Mitarbeiterin die Hand mitanlegen oder beim Verkauf mitwirken konnte. Wir denken dabei an solche, die mit ihren Erzeugnissen den Markt aufsuchen mußten. Eine Metzgerei z. B. war ohne die Meisterin kaum zu führen, woran sich übrigens auch heute nichts geändert hat. Ging der Meister über Land, um Vieh zu besorgen, war der Geselle mit Schlachtung und Aufbereitung der Teile vollauf befaßt, so stand die Meisterin an der Fleischbank. Und so auch in einer Bäckerei. Die Meisterin war es, die täglich die frische Backware, nicht anders wie auch heute, über die Brotbank verkaufte, während der Meister mit seinen Gesellen beim Backofen festgehalten wurde. Der Schuster, der Pantoffler, brachte seine Ware zu Markte; die Meisterin aber brachte sie an den Mann. Eine ganze Reihe von solchen für den Marktvertrieb geeigneten Handwerken — wir nennen nur noch die Töpfer und die Seiler, die Posamentierer und die Leineweber — war auf die maßgebende Mitwirkung der Meisterin angewiesen, die vollauf Gelegenheit hatte, ihre kaufmännische Geschicklichkeit bei der Gewinnung neuer und bei der Bedienung alter Kunden zu erweisen.

Es ist zwar in der Regel richtig, daß in den meisten Zunftverfassungen die Frau kaum erwähnt, höchstens in ihrer Witwenschaft der Fürsorge der Zunft empfohlen wird; doch läßt es sich ohne weiteres an einer großen Anzahl von urkundlichen Belegen nachweisen, daß auch die Frau zunftberechtigt sein und sogar die Rechte und die Pflichten der Meisterschaft genießen und tragen konnte. So waren die Frauen keineswegs vom Handwerk der Kürschner ausgeschlossen, wie die Bestätigung der Kürschnerzunft in Basel schon im Jahre 1226 klar ausspricht. Da heißt es: „Wer von ihrem (der Kürschner) Handwerk in ihrer Bruderschaft sein will, muß bei seinem Eintritt 10 Schilling bezahlen; und seine Erben müssen, wenn sie in dieser Bruderschaft Mitglieder sein wollen, 3 Schilling bei ihrem Eintritt bezahlen. — Außerdem sei kund, daß in diese Bedingung nicht nur Männer, sondern auch Frauen, welche diesem Handwerk angehören, eingeschlossen sind.“ In der Basler Zunft der Maurer, Gipser, Zimmerleute, Faßbinder, Wagner, Wanner (Getreidewannenmacher) und Drechsler sind 1271 nicht nur Männer aufnahmeberechtigt, sondern auch Frauen, solange ihre Ehemänner leben, aber auch Witwen, solange sie keine neue Ehe mit einem Nichtzünftigen eingegangen sind. — Gar kein Unterschied zwischen den Geschlechtern wird im Stadtbuch von Augsburg von 1276 gemacht, wie die folgende Bestimmung zeigt: „Wenn jemand sein Kind ein Handwerk lernen läßt, es sei Sohn oder Tochter, so soll, wenn es zur Klage über den verheißenen Lohn kommt, ein Burggraf darüber richten, wie die Schuld beschaffen sei.“

1.

Die Frau als selbständige Meisterin

Daß die Frau auch als völlig selbständige Meisterin tätig sein durfte, unterliegt gar keinem Zweifel. Die Meisterinnen waren genau so wie die Meister in besonderen Korporationen vereinigt, die geradezu als „Ämter“ bezeichnet wurden. So gab es 1397 in Köln eine Zunft der Garnmacherinnen, deren Verhältnisse in einem förmlichen Amtsbrief geregelt waren. Alle Bestimmungen sind auf das weibliche Geschlecht abgestellt. Die Lehrzeit der weiblichen Lehrlinge betrug volle vier Jahre „und nicht weniger“. Während dieser Lehrzeit durfte das Lehrmädchen höchstens bei zwei Meisterinnen gelernt haben. „Wenn es sich mit der einen nicht vertragen kann, so kann es sein Handwerk bei der anderen weiter lernen und seine Zeit ausdienen.“ Es gab beeidete Meisterinnen, die die Gesellenstücke der Lehrmädchen zu prüfen hatten. Genau so wie bei den männlichen Lehrlingen, die „im Amte geboren waren“, tritt auch bei den im Amte geborenen Lehrmädchen eine Gebührenermäßigung in Kraft, wenn sie sich niederlassen wollten. Starb eine Meisterin der Zunft, so durfte der Witwer ihr Handwerk weiter ausüben bis zu seiner Wiederverheiratung. Daß Meisterinnen auch Zunftvorsteherinnen werden konnten, geht klar aus der Kölner Ordnung für das Garnamt aus dem Jahre 1456 hervor: „Unsere Herren haben bestimmt, daß die Zunftvorsteher und die Zunftvorsteherinnen, die von dem Amt gewählt werden, sogleich, nachdem sie gewählt worden sind, einen Eid leisten sollen, das Amt treulich zu verwalten und nach bestem Können zu regieren, nach den Bestimmungen des Zunftbriefes, den sie von unseren Ratsherren erhalten haben.“ Um dieselbe

Zeit ist in Köln auch eine Bruderschaft der Goldschläger nachweisbar, in die auch Goldspinnerinnen als „Schwestern" aufgenommen werden konnten. Und zwar handelte es sich um eine Eintrittspflicht: „Wenn eine Goldspinnerin, die ihre vier Jahre ausgelernt hat, sich selber niederlassen und ihr Handwerk ausüben will, so soll sie und muß sie die Bruderschaft gewinnen und erwerben mit zwei Gulden und einem Viertel Wein, eh sie ihr Werk und Amt ausüben darf." Im Vorstand dieser Zunft saßen je zwei Meister und Amtsmeisterinnen, die alle Jahre neu zu wählen waren, so zwar, daß sowohl die Goldschläger als auch die Goldspinnerinnen je einen Amtsmeister und eine Amtsmeisterin zu wählen hatten. Freilich wurde bisweilen auch ein Meister über die Goldspinnerinnen gesetzt, wie etwa 1437 in Köln, wo ein Goldschmied Jost Lederbach von den Ratsherren zum „Oberhaupt" der Goldspinnerinnen ernannt wurde.

Interessant ist, daß Seidenmacherinnen in Köln Meisterinnen beim Amt werden konnten, ohne die sonst so strenge geforderte Nachweisung der ehelichen Geburt. Ihre Kinder genossen, im Falle einer Niederlassung, auch besondere Vergünstigung niederer Gebühren gegenüber nichtzünftigen Lehrmädchen. In den Zunftvorstand wurden alljährlich ebenfalls je zwei Männer und Frauen gewählt. Übrigens scheint es, als ob die Meisterinnen nicht immer den rechten Sinn für gerechten Lohn aufbrachten und die von ihnen beschäftigten Heimarbeiterinnen ganz miserabel bezahlten; ja, sie machten sich sogar der Ausbeutung schuldig, wie aus einem Bericht des Ratsherrn Gerhard v. Wesel hervorgeht. Denn sie verlangten von ihnen für das ihnen gelieferte Rohmaterial, das sie kaum höher als mit 14 bis 15 Mark wiederverkaufen konnten, nicht weniger als 19 Mark kölnischer Währung! An Lehrzeit wurde der künftigen Meisterin nichts geschenkt. Der Verfasser des Buches Weinberg berichtet darüber: „Im Jahre 1543 hat mein Vater meine Schwester Cathrin bei Melchior Koch zu Saleck für 7 Jahre (!) nacheinander in die Lehre gegeben; sie sollte im siebenten Jahre einen englischen Rock verdienet haben. Sie sollte das Seidamt lernen und was ihr weiter nottat. Man brauchte nichts dazu zu geben wegen der langen Dienstzeit; sonst hätte sie das Amt in 4 Jahren lernen können, wenn sie Geld dazu hätte geben wollen. Dahin ist meine Schwester gekommen zu wohnen und ist auch bis zum siebenten Jahre dort geblieben, bis sie ausgestattet wurde, hat wenig Verdruß dabei gehabt bis zum Schluß; da war sie mit nach Frankfurt gezogen, schrieb einen Brief hierher und beklagte sich über etliche Übelstände. Sie ist von diesem Haus ausgestattet worden und hat das Recht zur Ausübung des Seidenhandwerks."

Natürlich waren die Meisterinnen, einmal zur Ausübung des Handwerks zugelassen, auch den Gesetzen der Zunft und den vom Rat erlassenen Ordnungen unterworfen. Lehnte sich eine Meisterin dagegen auf, so wurde sie nicht minder hart angefaßt als ein widerspenstiger Meister. Wie übel es einer ungehorsamen Meisterin ergehen konnte, wird aus Köln 1448 berichtet: „Obwohl Stine Bösehaar vorzeiten wegen ihrer Vergehungen und ihres Ungehorsams aus dem Wollenamt gewiesen worden ist, um ihr Leben lang das Handwerk nicht mehr zu treiben, wie es in unserem Ratsregister klar geschrieben steht, so haben unsere Ratsherren nun vernommen, daß sie, trotz solchen Gebotes, ihr Amt heimlich wieder aufgenommen und Tuch 28 Fäden zu schmal gemacht hat und auch von einem fehlerhaften Tuch abgeschnitten und ein Siegel von einem guten Tuch mit Garn in das Stück genäht hat. So haben unsere Ratsherren bestimmt und von Neuem in ihrem Register festgesetzt, daß Stine Bösehaar sich ihr Leben lang nicht mehr durch das Handwerk ernähren darf. Und wenn es geschieht, daß sie sich mit dem genannten Amt voller List befaßt, so soll sie einen Monat lang in einem Stadtturm liegen." Völlig gleichberechtigt waren die Leineweberinnen in Hamburg im Jahre 1375. Denn sie hatten nicht nur das Recht, sondern auch die Pflicht, an den Morgensprachen teilzunehmen. Bedenkt man, daß eine solche Teilnahme wohl den deutlichsten Ausdruck für die Zugehörigkeit zur Zunft bildete, so weiß man die Tragweite einer solchen Bestimmung zu würdigen. Genau wie ihr männlicher Berufsgenosse mußte auch eine junge Meisterin bei der Aufnahme in die Zunft ihre Mitmeister und Mitmeisterinnen bewirten, und zwar mußte sie geben: „ein Essen für das Amt und eine Tonne Bier und zwei Pfund Wachs". Auch ein Vermögensnachweis wurde von ihr gefordert, und zwar der Besitz eines Vermögens von 20 Mark. „Das soll sie beschwören mit zwei Leuten, die eigenes Erbe besitzen, vor unseren Ratsherren in Gegenwart unserer Meister."

XXIX.
Ein Handtwercks Frauw von Augspurg.
ZV Augspurg die Handtwercks frawen/ Wenn sie vber die Gassen gehn/
Lassn sich in solcher Kleidung schawen. Welches jn artlich an thut stehn.

Handwerksfrau in Augsburg. 16. Jahrhundert
Aus: Hans Weigels Trachtenbuch

An weiteren Handwerken, in denen die Frau mehr oder weniger gleichberechtigt mit dem Manne war, nennen wir in Köln: Die Buntwörterinnen

(Kürschnerinnen) von 1485, die Wappenstickerinnen und Taschenmacherinnen von 1397, aus derselben Zeit auch die Fleischerinnen, die vollkommen gleichberechtigt waren. Wenn davon die Rede ist, daß die Gewinnung des Amtes an die Leistung von 6 rh. Gulden und zwei Vierteln Wein, sowie an den Besitz eines „Harnisches" geknüpft war, so wird man diese letztere Leistung natürlich nicht im Sinne einer persönlichen Wehrpflicht wie bei den Meistern auffassen.

In Lübeck von 1363 waren auch Brauerinnen tätig. Ebenso in Köln 1434: „Unsere Herren haben der Brauerin Metzen an dem Bach gestattet, daß sie weiter Hopfenbier brauen darf, wie sie es bisher getan hat." Im selben Jahre wird in Köln eine Brauerin Druytgin bestraft, weil sie sich offenbar eines Steuervergehens schuldig gemacht hatte. Ihre „Accise" soll vor der Rentkammer geprüft und deren Höhe festgesetzt werden. Vergeht sie sich dagegen, so soll sie dafür gepfändet werden. Sind die Forderungen befriedigt, so soll sie wegen anderer Vergehen zunächst in den Turm gesperrt werden, bis die Ratherren sich über die Strafe geeinigt haben, die ihr auferlegt werden sollte."

Als Baderinnen, bzw. Barbiere durften Frauen in Lübeck in der Mitte des 14. Jahrhunderts und in Köln 1446 das Amtsrecht erlangen. Freilich waren sie in der Minderzahl. So finden wir in der Hausgeldsteuerliste zu Köln in jenem Jahr unter 58 Meistern nur 2 Meisterinnen.

2.
Die Witwe als Meisterin

Den Witwen der zünftigen Meister wurde entweder die unbeschränkte Weiterausübung des Handwerks gestattet, oder, je nach Ort und Gewohnheit, an gewisse Bedingungen geknüpft. Die Hauptbedingung scheint die gewesen zu sein, daß die Wiwe ihren guten Ruf sich bewahrte. So heißt es in der Ordnung der Rußfärber von Lübeck 1500: „. . . Wenn es geschieht, daß einer Frau im Amt ihr Mann stirbt und sie innerhalb des Amtes einen gleichen nicht wieder bekommen kann oder nicht wieder freit und doch das Handwerk recht übte oder ausüben will, so soll und kann sie sich dem Handwerk widmen, solange es ihr beliebt und sie sich tugendsam hält. Aber, wenn sie sich außerhalb des Amtes wieder verheiratet oder sich ungebührlich beträgt, so soll sie des Amtes verlustig gehen." Ähnlich hielten es auch die Buntmaker in Lübeck schon 1386. In der Ratsverordnung von Köln 1433 wird bestimmt, daß von nun an keine Frau, wenn sie sich als Witwe mit einem anderszünftigen Mann verheiratet hat, das Handwerk ausüben darf. Zwei Ausnahmen werden ausdrücklich genannt: die eine ist Dietrichs von Gelders Frau, die sich an einen Goldschmied und die andere This von Roides Frau, die sich an einen Wappensticker verheiratet hat. Die Sattelmacher in Köln belassen der Witwe das Zunftrecht für die Zeit ihres Lebens, „solange sie Lieb und Leid mit dem Amt teilen will". Wenn sie sich aber wiederverheiratet, so muß ihr neuer Mann erst das Zunftrecht erwerben. Ausnahmsweise beläßt das Schuhmacheramt in Köln 1432 der Witwe, die einen Steinmetz geheiratet hatte, das Amt. — Bisweilen kommt es vor, daß die eine oder die andere Zunft der Witwe nur dann das Handwerk beläßt, wenn sie aus ihrer ersten Ehe einen Sohn hat. Hat sie aber keinen Sohn, so muß sie, zum Beispiel bei den Gürtlern in Lübeck 1414, binnen Jahr und Tag ihre Werkstatt verkaufen. Viel sozialer verfuhren da die Bechermacher (Büttenmacher) in Lübeck im Jahre 1591, bei denen die Bestimmung galt: „Wenn ein Meister stirbt und es ist kein Knecht in seiner Werkstatt, so sollen die Alderleute der Witwe einen Gesellen verschaffen, wofern noch einer innerhalb des Amtes arbeitet; und der Meister, der ihn missen muß, soll willig den

Arbeitsteilung in einer Seilerei. Rechts dreht der Meister ein Seil, links verkauft die Meisterin Seile an Bauern. Holzschnitt aus dem Ende des 16. Jahrhunderts (Germ. National-Museum, Nürnberg)

Gesellen gehen lassen." Freilich wird sogleich über die Witwe geradezu verfügt: „Eine Witwe, die keinen Sohn hat und das Amt gebrauchen will, soll sich wieder verheiraten innerhalb eines Jahres nach Gelegenheit und Gutachten der Wetteherren." Auch die Barbiere in Lüneburg lösen die schwierige Frage recht einfach: die Witwe hat sich innerhalb eines Jahres zu verheiraten — bis dahin darf sie mit einem Gesellen das Handwerk weiter betreiben. Entweder wieder heiraten — oder die Werkstatt verkaufen! Wobei noch die Bedingung gemacht wird, daß der künftige Gatte oder der etwaige Käufer „von dem ehrbaren Rate als tüchtig erkannt und dem Rate genehm sein soll". Wie aber, wenn die Witwe nicht mehr ans Heiraten denken kann oder mag? Nun, dann darf sie die Werkstätte mit einem Gesellen betreiben solange, bis die Kinder herangewachsen sind und „gewandert" sind; daraus sieht man schon, daß an einen Sohn gedacht wird, der dann das Amt des Vaters gewinnen soll. Ist es aber ein Mädchen, „so soll man sie mit einem Gesellen verheiraten, der dem Rate und dem Amte genehm ist und auch das Handwerk gelernt hat und darin erfahren ist". Ob der Geselle auch dem Mädchen „genehm" ist — darnach fragt der ehrbare Rat und das ehrbare Amt nicht lange. Noch unbekümmerter

ordnen die Lübecker Lohgerber die Sache (1454): Die Witwe darf nämlich das Handwerk nur solange weiter ausüben, — als die Lohe vorhält. „Dann aber soll ein ehrenwerter Mann aus dem Handwerk sie (die Witwe) ‚zu sich nehmen' und für sie wöchentlich drei Felle gerben. Aber sie darf die Werkstatt nicht vermieten." Die Barbiere von Hildesheim fördern 1487/88 eine Wiederverheiratung mit einem aus der Zunft. Ist es ein Geselle, so soll er sich freilich „als neuer Meister beweisen", was wohl so viel heißt, daß ihm die üblichen Bedingungen auch nicht erlassen werden. Spricht sich aber das Herz der Witwe für einen anderen Mann aus, der nun einmal kein Barbier ist, so darf sie das Handwerk nicht mehr ausüben.

Arbeitsteilung in einer Gürtlerwerkstatt. Der Meister (links) schneidet das Leder zu, während die Meisterin (rechts) den Verkauf besorgt. Holzschnitt aus dem Ende des (16. Jahrhunderts. Germ. National-Museum, Nürnberg)

Bei den Lübecker Goldschmieden gar ist eine förmliche Genehmigung durch den Zunftvorsteher zur Heirat mit einem bestimmten Mann erforderlich! „Wenn ein Goldschmied stirbt und seine Hausfrau wollte sich wieder verheiraten in unserem Amt, so soll die Frau oder ihre Vormünder erst vor unsere Alderleute gehen, ehe sie sich Jemand verspricht, damit die Alderleute erst in Erfahrung bringen, ob der Geselle des Amts würdig sei; denn der Rat hat es also angeordnet, daß ein Geselle, der in unserem Amt nicht gedient hat, wie es Brauch und Recht ist, auch nicht selbständiger Meister werden soll." — Aus dieser Bestimmung spricht hart und klar das Bestreben, die Zunft von allen „Fremden" unbedingt abzuschließen.

3.
Gemischte Zünfte

Auch gemischte Zünfte in anderen Städten sind nachweisbar, so zum Beispiel Garnzieherinnen zu Schweidnitz in Schlesien (1369), die allerdings nicht in allen Stücken gleichberechtigt gewesen zu sein scheinen; denn

während die Söhne von Meistern bei der Lehrlingsaufnahme keinerlei Gebühr zahlten, mußten die Töchter immerhin die halbe erlegen. Völlig gleichberechtigt waren dagegen die Frauen in Striegau. Denn sie nahmen 1358 an den Morgensprachen teil. In Straßburg sieht es 1330 ganz so aus, als wollten die Wollweberinnen kein gemeinsames Amt mit ihren männlichen Berufsgenossen haben. Der Rat entschied, indem er den goldenen Mittelweg wählte: „Welche Frauen Leinentuch weben, es sei Tischlaken, Handtücher oder Seiden- und anderes Leintuch . . ., die sollen nicht mit den Webern dienen. Welche von den Frauen aber Wollentuch, Baumwolltuch oder Stuhltuch weben und Gesellen halten wollen, die sollen mit den Webern dienen."

4.
Verbote und Erschwerungen der Frauenarbeit

Daß es Zünfte gab, die jede Frauenarbeit rücksichtslos verboten oder doch erschwerten, ist vielfach belegt. So galt bei den Filzhutmachern von Köln 1378 ein immerhin beschränktes Verbot der Frauenarbeit: „Keine Frau eines Meisters noch seine Töchter oder Mägde sollen unser Handwerk, das dem Manne zukommt, ausüben. Wenn dem zuwidergehandelt wird, zahlt der Ehemann 2 Mark Strafe, so oft er dabei betroffen wird. Wenn ein Meister in unserem Amte stirbt, so darf die Frau das Handwerk weiterführen mit zwei Gesellen, solange sie lebt. Wenn ein Bruder stirbt, so darf seine Frau mit einem (?) Gesellen das Geschäft weiterführen, solange sie sich ehrlich hält. Und diese Frau soll, wie wir an alle Satzungen des Amtsbriefes und dieselben Strafen gebunden sein." Unter „Meister" ist in diesem Falle ein verdienter Meister, ein Amtsträger der Zunft verstanden, während unter „Bruder" ein gewöhnlicher Zunftmeister verstanden ist. Die Schneider von Lübeck gestatten zwar der Frau des Meisters mitzuarbeiten, verbieten es aber sonstigen weiblichen Kräften, besonders etwa den Mägden der Frau.

Daß die Harnischmacher von Köln 1494 es überhaupt erst für nötig erachten, die Frauenarbeit völlig zu verbieten, nimmt bei der Art gerade dieses Handwerks fast Wunder. Aus dem Ratserlaß geht aber sicherlich hervor, daß auch Frauen in diesem Handwerk sich nützlich zu machen verstanden: „Unsere Ratsherren haben, nachdem sie den Amtsbrief der Harnischmacher geprüft und anderes, was das Amt der Harnischmacher und Panzermacher betrifft, gehört und erfahren haben, einmütig beschlossen, daß die Panzermacher sich fürbaß mit ihren Gesellen und Lehrjungen halten sollen nach den Satzungen des Amtsbriefes und nicht anders, und keine Mägde und Frauenspersonen hantieren und arbeiten lassen sollen, wie es einige Zeit geschehen ist." Eine vollkommene Ungereimtheit ist es aber, wenn in einem Statut der Münchener Fleischer vom Jahre 1427 zu lesen ist: „Es ist

mit alter Gewohnheit herkommen, daß keines Fleischhäckers oder Metzgers Weib noch Tochter in der Bank stehen soll, und soll kein Fleisch verkaufen oder hüten." Und noch seltsamer erscheint uns die Begründung dieses gerade beim Fleischergewerbe eigenartigen Verbots: „Das ist von friedenswegen, um Schaden zu entkommen." In späterer Zeit findet sich die gleiche Bestimmung in Passau. Und in einer Würzburger Fleischerordnung aus dem 15. Jahrhundert lesen wir wieder: „Keine Frau soll in den Fleischbänken feilhalten, der Verkauf von Würsten darf weder Weib, Magd noch Kind oder Knecht überlassen werden." Es bleibt keine andere Erklärung übrig, als daß man verhindern wollte, daß einzelne mit vielen Kindern gesegnete Metzger billige Hilfskräfte zum Schaden der Konkurrenz beschäftigen sollten.

5.

Teilnahme an der Zunftgeselligkeit

Gegenüber ihrer Zunft war die Frau, wenn sie etwa an Festlichkeiten oder sonstigen Veranstaltungen teilnahm, an gewisse herkömmliche Verhaltungsregeln gebunden. Eine Übertretung des bescheidenen, zurückhaltenden Verhaltens konnte ihr gefährlicher werden, als einem männlichen Zunftmitglied. –

Im allgemeinen darf gesagt werden, daß jene hochgeachtete Stellung der Frau, die schon von Tacitus gerühmt wurde, im Familienleben des deutschen Handwerkers bestehen blieb. Gegenüber der Zunft ihres Mannes mußte die künftige Meisterin die bekannten strengen Aufnahmebedingungen erfüllen, die vor allem ihren guten Leumund forderten. Deshalb mußte auch jeder neue Meister nicht nur seine eigene, sondern auch seiner Frau eheliche und ehrliche Abkunft durch Dokumente oder glaubwürdige Zeugen nachweisen.

VIII.

Gewerbegliederung im mittelalterlichen Handwerk

Die mittelalterliche Stadt war ein geschlossenes Wirtschaftsgebiet; sie zeigte in ihrem wirtschaftlichen Aufbau ein Bestreben, das wir mit dem modernen Wort „autarkisch" bezeichnen würden. Alle Bedürfnisse ihrer Einwohner sollten aus eigenem bestritten, der Zuzug auswärtiger Arbeitskräfte nur auf das unbedingt Notwendige beschränkt werden. Allein die Bedürfnisse als solche wuchsen, sie konnten bald ohne eine starke Arbeitsteilung nicht mehr bewältigt werden. Daher setzt schon frühzeitig, etwa mit dem Anbruch des 13. Jahrhunderts, in einzelnen Handwerksarten sogar noch früher, eine fortschreitende Gliederung des Handwerks ein, die so weitgehend war, daß ganz neue, in eigenen Zünften organisierte Handwerksarten entstanden. — Wir wollen im Folgenden diese reiche Gewerbegliederung betrachten, die ihren Ausdruck in zahlreichen, noch erhaltenen Familien- und Gassennamen fand.

1.

Nahrungsgewerbe

Wie wir aus den bisherigen Darlegungen bereits wissen, gehörten die beiden wichtigsten Gewerbe der Ernährung, nämlich das Bäcker- und das Metzgerhandwerk, nicht einmal zu den ältesten, weil sie ja seit Urzeiten her als häusliche Verrichtung bestanden und verhältnismäßig spät sich zu selbständigen Gewerbezweigen entwickelten. Aber, einmal vorhanden, waren auch sie dem Gesetz der Arbeitsteilung weitgehend unterworfen. Zunächst unterschied man zwischen den Grobbäckern, die das grobe Kornbrot des täglichen Bedarfs herstellten und der eigentliche Ausgangspunkt für jede weitere „Spezialisierung" waren, und den Feinbäckern, die das feinere Festgebäck aus Weizenmehl herstellten. Diese Feinbäcker heißen noch heute in verschiedenen Gegenden Fest- oder Losbäcker. Die letztere Bezeichnung bezieht sich auf den losen, feinen Teig, mit dem sie arbeiteten. Ursprünglich betrieb der Hausbäcker, — vielleicht die Urform des gewerblichen Bäckers, — sein Gewerbe nicht auf eigene

Rechnung, sondern gegen Lohn in den Bürgerhäusern. Er war also Lohnwerker, auch weil er mit fremdem Material, mit dem des Bestellers, arbeitete. Solche Hausbäcker haben sich, natürlich neben all den anderen, ziemlich lange erhalten. Der Frankfurter Rat bestimmt im Jahre 1360: „Auch um die husbeckere, wer under unseren burgern daz begert, den sullen sie sinen deig machen in sin selbis huse gütlichen." Unter den „Schlechtbäckern", wie sie uns z. B. in Frankfurt während des 14. Jahrhunderts begegnen, haben wir uns offenbar solche vorzustellen, die eine geringere, billigere Ware, vielleicht aus grobem Mehl, feilboten. Unter den Feinbäckern erscheinen bald der Hiepenbäcker, der zusammengerollte Oblatenkuchen machte, der „Semmler", der die Semmel, auch in ihrer keilförmigen Form, den Wecken, buk; dann der Stutner, der die Stuten, ein feineres Weizenbrot, herstellte. Die „Mutzenbäcker" buken (1491 in Frankfurt) die Mutsche oder Mutze, ein zwiebackartiges Feinbrot, das, wie es in einer Verordnung heißt, durch die Beschauer nicht etwa nach dem Gewicht, sondern nach dem Aussehen zu beurteilen war. Es handelte sich also ganz offensichtlich schon um ein ausgesprochenes Luxusgebäck, bei dem es vor allem auf die Qualität und auf die Aufmachung ankam. Und Luxusgebäck stellten auch die immerzahlreich auftretenden „Küchler" her, die Kuchenbäcker in weitestem Sinne als Flader, Pfefferküchler, Lebzelter usw. Der Zuckerbäcker, auch Zuckermann genannt, erscheint erst im 15. Jahrhundert auf der Bildfläche.

Der Beck.

Zu mir rein/wer hat Hungers not/
Ich hab gut Weitz vnd Rücken Brot/
Auß Korn/Weitzen vnd Kern/bachen/
Gesaltzn recht/mit allen sachen/
Ein recht gewicht/das recht wol schmeck/
Semel/Bretzen/Laub/Spuln vñ Weck/
Dergleich Fladen vnd Eyerkuchn/
Thut man zu Ostern bey mir suchn.

Der Beck
Holzschnitt von Jost Amman
Verse von Hans Sachs. 16. Jahrhundert

Der gute Ruf des Wiener Gebäcks ist nicht von heute. Die Bäcker Wiens waren durch ihr Gebäck schon im 13. Jahrhundert berühmt. Der schon genannte Enenkel berichtet in seinem Fürstenbuch darüber: „do brahten im (ihm, d. h. dem Fürsten) die becken kipfen und wize (weiße) flecken, wizer dan ein hermelin, ein sne (Schnee) der kunde niht wizer sin." Die Bäcker machten hauptsächlich weißes und kleines Gebäck, dagegen wurde das große, schwarze

von „Gästen", das heißt von auswärtigen Bäckern, auf der Donau zugeführt. Erst im Jahre 1442 erhielten die Wiener Bäcker die Erlaubnis, auch große Brote zu backen. Das Bäckergewerbe wohnte natürlich in der ganzen Stadt verteilt, doch in größerer Zahl nur in der Bäckerstraße, in der Krugerstraße, wo es auch sein Zunfthaus hatte, in der Kärntner Straße und auf dem Neuen Markt. Das Gebäck wurde auf eigenen Bänken —, wir kennen diese Einrichtung auch anderwärts —, auf dem hohen Markt, am Graben, am Hof und auf dem Kalten Markt durch „Sitzerinnen" feilgeboten. Eine so große und von so vielen Fremden besuchte Stadt wie Wien hatte natürlich einen großen Bedarf an allerlei Backwaren; und dieser große Bedarf, der allerlei Geschmacksrichtungen zu dienen hatte, war auch in Wien, wie in den großen rheinischen Städten, die Ursache einer weitgehenden Arbeitsteilung. Auch hier war der Ausgangspunkt der Entwicklung das Lohnhandwerk. Die Bürgerbäcker waren ursprünglich Lohnhandwerker, die von den Bürgern Mehl oder sogar Teig übernahmen und es zu Brotlaiben ausbuken. Später gab es eigene Brotbäcker und Semmler, seit 1341 Bretzenbäcker, seit 1414 „Peugler" oder Beugelbäcker; in der Mitte des 15. Jahrhunderts gibt es auch in Wien besondere Oblatenbäcker, Krapfenbäcker, Hohlhipper und Konfektmacher — übrigens ein Gewerbe, das, seltsam genug! — in der Ordnung von 1432 den — Apothekern zugewiesen wird! Süßes Gebäck machten schon vor dieser Zeit die Lebzelter, die ihre Tische vor und in der Stadt aufstellten und besonders bei allen Kirchweihfesten in Wiens Umgebung niemals zu fehlen pflegten.

Der Metzger.

Hieher/wer Fleisch nit kan gerahten/
Zu Sieden/Kochen vnd zu Brahten/
Von Ochsen/Kelber/Schaffen vñ schwein/
Gut/feist/die frisch gestochen seyn/
Gut vorricht/Kalbsköpff/Füß vnd Kröß/
Kuttelfleck/Ochsenmägen sind nit böß/
Welcher mir bar Geltzelet auff/
Dem wil ich geben guten Kauff.

Der Metzger
Holzschnitt von Jost Amman
Verse von Hans Sachs. 16. Jahrhundert.

Die Entwicklung des Fleischerhandwerks haben wir uns ähnlich vorzustellen. Die eigentliche Hausschlachtung, die sich übrigens durch all die vielen Jahrhunderte, besonders auf dem flachen Lande, bis auf unsere Zeit erhalten hatte, wurde gar bald für all die vielen neuen Stadtbürger, die womöglich über gar keine geeigneten Räume für ihre Durchführung verfügten, viel zu

umständlich. Außerdem kam man auf den Geschmack des frischen Fleisches, das täglich zu haben und dem geräucherten aus der Hausschlachtung sicherlich vorzuziehen war. Schlachtete der Metzger zuerst als Lohnwerker, so genügte ihm eine solche unregelmäßige Arbeit bald nicht mehr. Er ließ sich als Spezialist nieder, die Stadt förderte seine Niederlassung durch Errichtung eigener Fleischbänke oder „Scharnen", die er gegen billigen Zins pachten konnte. Ursprünglich besorgte er alle Sparten seines Gewerbes allein, oder etwa mit Hilfe seiner Angehörigen und seiner „Knechte". Er kaufte, und zwar direkt vom Besitzer, das Vieh ein, er schlachtete, er verarbeitete die Innereien, er schrotete im Kleinverkauf aus, er räucherte das Fleisch usw. Nach und nach erwies sich eine weitgehende Arbeitsteilung als für alle Teile förderlich. Die „Geisler" scheinen in Breslau sich als Vieheinkäufer und Großschlächter eingeschaltet zu haben. In Norddeutschland war es der Küter oder Kuttler, der das Vieh des Knochenhauers gegen Lohn schlachtete und an Stelle des Lohnes die Abfälle, das Eingeweide (Kutteln), Fett usw. nahm und weiter verarbeitete. Bei der Schweineschlachtung ergaben sich erst recht weitere Nebengewerbe, wie Brüher (Brüger, Saubrüher), die die Tiere mittels Abbrühen von ihren Borsten befreiten, Sulzer oder Sülzmacher, die Kopffleisch, Wanst, Herz, Lunge und Leber zu Sülzen verarbeiteten. Die „Griebenmacher" wieder stellten aus dem Rückstand von eingeschmolzenem Fett Kuchen zur Hundenahrung her. Die Schmerschneider verkauften im Ausschnitt Speck, Schmalz und ähnliche Fettwaren; sie hießen anderwärts auch Schmälzler ...

Ein Nebengewerbe örtlicher Natur, das sich bald zu einem sehr wesentlichen Zweig entwickelte, treffen wir in Wien an, das der „Selcher", die das Fleisch einsalzten und einräucherten. — Fast in allen größeren Städten entstand eine weitere Abart, die „Garbrater", die, wie schon der Name sagt, eine Mittelstufe zwischen dem Fleischer und dem Gastwirt darstellten, indem sie das Fleisch mundgerecht brieten oder kochten und dann für unmittelbaren Genuß verkauften. Die Lübecker Garbrater durften 1376 noch einen Schritt weiter tun; sie verkauften, eine Art von Feinkosthändler unserer Tage, daneben noch Lachs, Ferkel und Lämmer.

2.
Weberei-, Spinnerei- und Bekleidungsgewerbe

Daß die überwiegend häusliche Beschäftigung mit der Weberei und Spinnerei sich erst recht langsam als Handwerk entwickelte, ist eben aus ihrem häuslichen Charakter leicht zu begreifen. Dies war namentlich auf dem platten Lande noch sehr lange der Fall, wie denn auch in unseren Tagen die Herstellung von Linnen auf den Bauernhöfen gebräuchlich ist. Durch die deutschen Kaufleute wurde aber dieses Produkt des häuslichen Fleißes auf die großen

Messen nach Frankreich, — solche bestanden in der Champagne — Troyes, Bar-sur-Aube-Provins, Lagny sur Marne, — gebracht. Die früheste Nachricht über das Weberhandwerk als solches stammt aus Mainz, wo es 1099 erwähnt wird. Die älteste Urkunde dagegen stammt aus Köln vom Jahre 1149. Darin wird die Anerkennung der fraternitas (Bruderschaft) der Bettziechenweber ausgesprochen. — Sicherlich kann man auch in Augsburg schon sehr frühzeitig vom Weberhandwerk reden; die Stadt pflegte dieses Handwerk sehr, denn sie baute, in voller Erkenntnis seiner Wichtigkeit, 1310 eine eigene Mange und Bleiche, für die sie sogar besondere Bleicher und Bleichmeister anstellte. Im 15. Jahrhundert verfertigten die Augsburger Weber hauptsächlich Barchent, Golschen (Kölsch) und Haustücher. — In Straßburg werden die ersten Linnenweber erst 1360 erwähnt, während die Tucher dort bereits 1332 zu den urkundlich aufgeführten 28 Zünften gehörten. Schon 1152 errichtete Bischof Wichmann in Magdeburg die Wandschneidergilde, kurz darauf Heinrich der Löwe eine solche in Hamburg. So ist denn ohne weiteres der Schluß erlaubt, daß auch das Weberhandwerk zur Zeit dieser Gründung in den beiden Städten schon bestanden haben muß.

Kein Handwerk nun zeigt eine annähernd so reiche Gliederung als das der Gewebehersteller in allen ihren Zweigen und Arten.

Der Flachsmann oder Flachsmacher bearbeitete den rohen Flachs oder Hanf. In Schwaben treffen wir das Nebengewerbe des Kauderers oder Kuderers, der einerseits den Flachs durch Schwingen weiter zu verarbeiten hatte, um ihn spinnfertig zu machen, anderseits auch als Werghändler auftritt. In den Gegenden, wo die Linnenanfertigung bedeutend war, kommt das Handwerk der Bleicher auf; es gibt schon frühzeitig Stadtbleichen, so in Breslau, wo 1359 Karl IV. der Stadt eine solche schenkte.

Ziechner, Ziechen- oder Bettziechenweber webten nur Bettdecken oder Kissenbezüge. Man nannte sie anderwärts auch Decklakener, so in Frankfurt, wo sie seit der Mitte des 14. Jahrhunderts oft erwähnt werden. In diesem Handwerk wurden auch Frauen reichlich beschäftigt. Die Barchentweber stellten einen aus Leinen und Baumwolle dichtgewebten Stoff her, der durch die Araber im Abendlande bekannt geworden war. Die Hersteller nannten sich auch Barchner, Parchner; die Bezeichnung „Barchent" stammt vom arabischen Wort „barakan", das einen groben Kamelot bezeichnete. — Der Wollner, auch Wüllner, war der eigentliche Wollbereiter, der zum Tucher, Tuchmacher wurde. In Niederösterreich hieß er Lakenmacher und verfertigte Tücher verschiedener Art. — Der Grautücher war der Hersteller eines ziemlich groben Wollgewebes, das sich flauschartig anfühlte. Er wird im Straßburger Stadtrecht schon 1217 erwähnt. — Der Lodenweber oder Lodner verarbeitete die „Lode", worunter man ursprünglich die Zotte am Fell eines Tieres, dann grobes Schafwollzeug verstand. In Bayern erzeugte er 1428 auch Hüte, wogegen der Huterer auch Loden machte.

Salunenmaker fertigten eine Art grober Wolldecken, deren Ursprungsort die französische Stadt Chalons sur Marne war. Sie begegnen uns als Handwerker zuerst 1387 in Lübeck. — Sergenmacher oder Sergenweber, auch Werschweber stellten Serge, eine Art von Wollstoff mit Leinen und Seide vermischt, her. Die Raschmacher, Rascher oder Roscher webten ein ziemlich leichtes Wollgewebe aus Rasch. Dieses Gewebe stammte aus Flandern, und zwar aus Arras, woher auch der Name stammt.

Wollenweber mit seinem Werkzeug (Schere, Messer und Schiff) Holzschnitt aus Stephanus, Boek van dem Schakspele, Lübeck

An der Herstellung eines verkaufsfertigen Tuches waren eine ganze Reihe von eigens ausgebildeten Handwerkern beteiligt. Die Wollschläger reinigten und lockerten die Wolle durch Schlagen. Sie werden in Straßburg im 13. Jahrhundert oft genannt, bestanden also schon wesentlich früher. Dann kam das Gewebe in die Hände der Schorrer oder Nopper, die es auf etwaige Fehler, Knoten oder „Noppen" und Brüche untersuchten. Die Frauen eigneten sich zu einem solchen Werk wohl ganz besonders; und so finden wir denn auch im 14. Jahrhundert in Frankfurt „Noppersen", auch „Nuppersen".

Wollkämmer oder Wollsträhler bearbeiteten die Wolle mit eisernen Kämmen, die ihnen von Kamm- und Strählmachern, auch Kammenscherpern, Kammenschmieden geliefert wurden, die in Frankfurt ab 1359 regelmäßig vorkommen.

Die Schlichter (Duchslihter) oder Lakenberedere (Tuchbereiter) hatten das Tuch zu glätten und zu streichen. Auch bei dieser Verrichtung finden wir Frauen beschäftigt. Frankfurt a. M. besaß 1400 eine besondere Stätte für diese Teilarbeit, den Sluchtershof, später Schlichterhof genannt. Die Walker behandelten das Tuch mit Seifenwasser und Hämmern und schweren Rollen, und zwar zuerst im Handbetrieb, später aber in eigenen Walkmühlen. Im 13. Jahrhundert erfolgte ein bedeutender Zuzug der flandrischen Färber. Die Färber teilten sich in Schwarzfärber, die nur schwarz oder wenigstens dunkel färbten, und in Schönfärber, die auch rot, blau und so weiter arbeiteten. In Frankfurt a. M. werden die Färber seit 1290 erwähnt, in Straßburg begegnet uns 1346 ein „Eberlin Manöckelin, colorator". — Waidner waren solche Färber, die mit dem einheimischen Waid, der alten Indigopflanze Europas, färbten. Solche Waidner werden in Regensburg 1259 erwähnt, sie waren auch in Thüringen daheim.

Der Tuchscherer hatte das Tuch nun gleichmäßig zu scheren, es zu dehnen und zu pressen, um ihm Glanz und Ansehen zu verleihen. Die Manger glätteten das Tuch unter der Mange und machte es schließlich fertig. In Köln nannte man das „Rödeln". — Freilich war nun die Ware im technischen Sinne fertig, aber zum Verkauf freigegeben war sie erst, wenn die Schauer und die Siegler sie genau begutachtet und mit dem Stadtwappen versehen hatten. Der Schauer (Prüfer, Kieser, Wardein) hatte übrigens das Tuch nicht nur bezüglich seiner Webeart, sondern auch der Färbung zu begutachten. Es durfte von Farbstoffen nur der Gallapfel, der Waid, das Kupfer, nicht aber die „Teufelsfarbe", nicht Kaminruß, Eichen- oder Erlenrinde, oder Schilf verwendet werden. Nach beendeter Schau traten Siegler, Siegelmeister in Aktion, die ihre Siegel in Blei, Wachs oder Zement anzubringen hatten.

Von den zahlreichen Abarten des Strickerhandwerks nennen wir, nur aufzählend, die Bortenmacher, die Besatzmacher, die Breiser (Schnürmacher). Für den Kopfschmuck der Frau waren die Hüllenweber, die Schleiermacher (Sleigerbereiter) tätig. Sehr schwach besetzt erscheint das Gewerbe der Strumpfweber, vermutlich, weil jede Frau ihre Strümpfe selbst strickte.

Die Seidenweber tauchen zuerst in Süddeutschland auf, so in Augsburg, Ulm, dann auch in Straßburg und in Köln.

Das Bekleidungsgewerbe, stets der Mode unterworfen, neigte ganz besonders zur Ausgestaltung im Sinne weitestgehender Arbeitsteilung.

Der Schuster, niederdeutsch Schomaker, sonst Schuhmann, schuoch = würhte, Schuochsutaere, ist eine Bezeichnung, die aus dem deutschen Wort „Schuh" und dem lateinischen „sutor" = Schuhmacher entstanden war. Ursprünglich war er, wie auf dem Lande bis spät ins 17. Jahrhundert hinein, gleichzeitig auch Gerber und Lederarbeiter, soweit es sich um seinen eigenen Bedarf handelte.

Feines Leder aus Ziegenfell, das ursprünglich in Cordoba (Spanien) hergestellt und über Frankreich in Deutschland bekannt geworden war, verarbeiteten die Kurdewaener oder Korduaner seit dem 13. Jahrhundert. In Frankreich heißt der Schuhmacher noch heute „cordonnier".

Hohe, zum Überziehen bei schlechtem Wetter bestimmte Stiefel, Lerse genannt, verfertigten die Lersener. Einen weiteren Schritt machte dieser Hand-

werker in seinem Gewerbe, indem er auch lederne Beinkleider, die hoch hinaufgezogen wurden, anfertigte. Er wurde damit zum Lederhosenmacher.

Der Begriff des Schneiders war ursprünglich gleichbedeutend mit dem des Schröders, Schraders oder Schröters, das ist soviel wie Zerkleinerers; er bezeichnete zunächst also den Zerschneider oder Zerkleinerer verschiedener Stoffe. Je nach den örtlichen Verhältnissen kam es, bald früher, bald später, zu einer Trennung der Gewandschneider, der eigentlichen Großtuchhändler, von dem handwerksmäßigen Gewerbe der Kleideranfertiger. In Niederdeutschland blieben die beiden Bezeichnungen Schneider und Schröder bis ins 16. Jahrhundert als gleichbedeutend im Gebrauch. Hemdenmacher war der Verfertiger von Hemden im allgemeinen Sinn. Ihm entspricht in Oberdeutschland der Pfaidmacher oder der Pfaidler, dessen Bezeichnung vom „pfaid" (Gotisch: Phaida = Rock) sich herleitet. Leinhösler waren die Verfertiger von leinenen oder baumwollenen Strumpfhosen. Noch 1597 wird in München ausdrücklich die Zunft der Schneider und Leinhösler erwähnt. In Niederdeutschland hießen diese Handwerker Hosenneger, d. h. Hosennäher.

Mäntler waren die Hersteller und zugleich die Verkäufer von Mänteln und mantelähnlichen Überkleidern. Sie waren aber zugleich auch Altkleiderhändler.

Einer, wie es scheint, vorübergehenden Mode verdankten die längst verschollenen „Scheckeler", „Scheckenmacher" oder „Scheckenneger" ihr verhältnismäßig kurzlebiges Gewerbe. Sie waren die Hersteller der „Schecke", einer Art von gestepptem Leibrock. Dieses Gewerbe kommt um die Mitte des 14. Jahrhunderts auf, überdauert aber kaum die zweite Hälfte des folgenden.

Der Kotzenmacher nähte die „Kotze", deren Namen vom althochdeutschen Choz, einem groben, zottigen Gewebe, kommt. Am Niederrhein verstand man darunter so etwas wie einen Flausch- oder Filzrock, sowie ein Kriegskleid „Wehrkotze". Sie war offenbar dazu bestimmt, unter dem Panzer getragen zu werden, einerseits um die Wucht des Anpralls zu mindern, andererseits vielleicht, um den Druck der Kettenhemden oder der Rüstungsplatten zu erleichtern.

Die „Buntmacher", später Buntfutterer genannt, verarbeiteten neben den Fellen des Eichhörnchens solche aller Arten von Pelztieren mit Ausnahme der Schafe. Sie waren mit den Pelzern meistens zu einer Zunft vereinigt. Früher als die Buntmacher treten die Kürschner als Verfertiger von Pelzkleidung und Pelzwerk aller Art in die Erscheinung. Diese waren im allgemeinen auf die Verarbeitung von Schaf- und Lammfellen beschränkt. In Frankfurt a. M. zählten die Kürschner unter die bedeutendsten Gewerke und hatten im 14. Jahrhundert schon 27 bis 35 Meister. Hier waren es häufig auch Frauen, die das Handwerk betrieben, so wird 1397 eine „Grede kursenere, Hüdigers seligen frauwe" genannt. Ein Ratsbeschluß von 1478 besagt: wenn ein Kürschner in einem Hause arbeitet, wo man ihm Kost und er das Garn liefert, so bekommt

er, ob Meister oder Knecht (Geselle), vier Engels. Gibt er kein eigenes Garn, so soll man ihm nicht mehr als 20 Heller geben. Wir ersehen aus dieser Verfügung zweierlei: erstens, daß der Rat eine Art Tarif einführte, und sodann, daß auch die Kürschner fallweise als Lohnarbeiter tätig waren. — Schließlich seien noch die Fechner genannt, die sehr teueres und vornehmes Pelzwerk, nämlich das Hermelin verarbeiteten.

Der Kürschner.

Wol her/ich fütter Röck vnd Schaubn/
Mach schürtzbeltz/brustthüch/Vehehaubn/
Von Zöbel/Marder/Vehe vnd Lüchsen/
Von Hermlein/Ilter/Wölff vnd Füchsn/
Von Welschen Kröpffen vnd Geißfeln/
Von Wamen/Rücken/Klaw vnd Keln/
Wer mir thut seines Geltes gönnen/
Der thut mich allzeit willig finden.

Der Kürschner
Holzschnitt von Jost Amman
Verse von Hans Sachs. 16. Jahrhundert

Während die Schuhmacher und die Schneider sich nur mit der Herstellung von neuen Schuhen, bzw. Kleidern auf Maß oder auf Lager befaßten, gab es in beiden Gewerben noch solche Handwerker, die sich ausschließlich mit der Ausbesserung getragener Bekleidung beschäftigten und daraus ihren Verdienst zogen. Die Flickschuster werden auch als Altbüßer, niederdeutsch als Oldboter bezeichnet, in einzelnen Landschaften nannte man sie auch Altlapper oder Altplacker; in Frankfurt a. M. hießen sie auch Altreise oder kurz „Russe" oder Rizze, ein Wort, das möglicherweise mit dem „Riss" zusammenhängt. Es war dies ein ziemlich mühseliger Erwerb; Geiler von Kaisersberg sagt von ihnen: „Die Altbüßer sitzen in den Winkeln, in den kleinen, engen Gäßlein."

Dem Flickschuster entsprach der Altgewander, der getragene Kleider ausbesserte oder mit solchen Handel trieb; er kam also dem Trödler sehr nahe. In Frankfurt a. M. hießen sie Altwendere und waren hier ausgesprochen Händler. In dieselbe Gattung des Handwerks wären noch die Altwalker einzureihen, die altes Tuch aufkauften, das sie neu walkten und aufbereiteten. Im Jahre 1373 wird in Frankfurt ein Haus „bi den Altwalkern" im Fronhof erwähnt.

Zusammen mit den Filzern waren die Hutmacher an der Herstellung von Hüten beteiligt. Die Filzer (Filter, Hutfilter, Hutwalker) hatten die Hutfilze zu bereiten; sie bildeten 1321 in Lübeck eine eigene Zunft oder richtiger Amt, das besonders im 15. Jahrhundert in hoher Blüte stand. Die eigentlichen Hut-

macher hatten den Rohfilzen die Form zu geben. Beide Handwerkergattungen waren zuerst in einem Amt vereinigt, später finden wir sie in zwei verschiedenen Zünften. Eine eigene Abart sehen wir in den „Hutstaffierern", die, zum Beispiel in Hamburg, den Schmuck der Hüte durch Steppen, Sticken oder Federnbesatz besorgten.

Der Handschuh war ursprünglich aus Metall und gehörte zur Rüstung. In Verbindung mit dem Marktkreuz galt er schon unter den Karolingern als ein Sinnbild des königlichen Marktrechtes. Als bürgerliches Kleidungsstück kam er später auf, wohl kaum vor dem 13. Jahrhundert, wo wir ihn etwa in Straßburg erwähnt finden. Dort entsteht auch das Handwerk der Handschuh- oder Hentschuhmacher, auch Hentscher; es wird auch von Frauen betrieben. So tritt z. B. in Frankfurt a. M. 1354—1363 wiederholt eine „Alheid Otten henschumachern" auf.

3.

Das Metallgewerbe

Die weitgehende, immer schneller fortschreitende Arbeitsteilung bei allen metallverarbeitenden Gewerben ist geradezu ein Wertmesser des rapiden technischen Fortschritts, der „Technisierung" des mittelalterlichen Wirtschaftslebens, die immer neue Werte erzeugte und zugleich neue Bedürfnisse weckte. Es ist, als schaffte sich jene Zeit, wir haben hauptsächlich das dreizehnte, vierzehnte und fünfzehnte Jahrhundert vor Augen, zunächst einmal all das Rüstzeug, das zu späteren Erfindungen befähigen sollte.

Der Grobschmied beschränkte sich, wie in der vorstädtischen Zeit des Handwerks, auf die Herstellung einfachster Werkzeuge, des Beils, der Axt, der groben Nägel. Vom Hufschmied verlangte man außer dem Hufbeschlag auch einige Kenntnis in Pferdekrankheiten; er wirkte in seinem Bereich auch als Kurschmied. Der Ueberschmied verfertigte „Naber" oder „Neber", soviel wie Bohrer, später verlegte er sich auf die Ausbohrung der Brunnenrohre, er wurde schließlich auch Stellmacher. Das Hämmern des Eisenblattes zur Sense oder zur Sichel war die Aufgabe des Denglers. Der Ausdruck „dengeln" bezeichnet noch heute, etwa in den österreichischen Alpenländern, das hämmernde Schärfen. In Süddeutschland galt für diese Handwerker die Bezeichnung „Segisser"; die Sense heißt in alemannischer Mundart auch jetzt noch „Sägese". — In den Küstenstädten waren Schiffs- und Ankerschmiede tätig.

Für den Bedarf an Kochgeschirr sorgte der Pfannenschmied, der Pfannen aller Arten und Größen herstellte; er wird bisweilen auch kurz Pfanner genannt. — Der Flaschner fertigte allerhand metallene Flaschen an; vom 15. Jahrhundert ab geht die Bezeichnung in „Klempner" über. — Die Arbeitsteilung geht immer weiter, schließlich so weit, daß für einzelnes Werkzeug oder Kleineisenzeug besondere Handwerker arbeiten, so der Zangener, der nur Zangen, der Nagler, der nur Nägel verfertigt. Der Nadler, — die älteste Bezeichnung lautete „Naldener", in Schlesien Naeler, — machte nur Näh- und Stricknadeln. In Lübeck erteilte der Rat den „Netelern" 1356 eine eigene Zunftrolle. — Der Nüscheler verfertigte Nüschen, eine verlorengegangene Bezeichnung für „Spangen". — Der Heftelmacher stellte allerlei „Heftlein" mit Ösen her, wie Hans Sachs es 1568 schildert:

„Ich mach Steckheft aus Messingdraht,
Fein ausgebutzt, rund, sauber, glatt,
Mit runden Köpflein gut und scharf
Aller Art, wie man der bedarf,
Geschwerzt und geziert, darmit man thut
Sich einbrüsten Weib und auch Mann,
Daß die Kleider glatt liegen an."

Die Arbeiten des Heftelmachers waren besonders fein und zierlich, sie erforderten besondere Sorgfalt und Genauigkeit; daher die Redensart „aufpassen wie ein Heftelmacher."

Die Kettler verfertigten kleine Ketten, besonders Drahtketten; sie trieben ihr Handwerk auch im Umherziehen und waren daher nicht gerade sehr angesehen. Der Drahtzieher zog seine einfachen oder ineinander gedrehten Drähte in einer Drahtmühle, mittels Drahtzug.

Wesentlich vielseitiger war schon der Zeugschmied, später Zirkelschmied genannt. Er vereinigte in seiner Person alle möglichen Fertigkeiten und lieferte namentlich Handwerkzeug für andere Metallgewerbe, wie Bohrer, Sägeblätter, Hammer, Meißel, Zangen, ja selbst Küchengeräte, im 16. Jahrhundert auch feinmechanische Gegenstände, wie Zirkel- und Meßinstrumente.

Da, wie wir wissen, jede Stadt ihre eigene Wehrorganisation besaß, um stets den Frieden ihrer Bürger verteidigen zu können, da ferner sowohl in ihren Mauern, als auch auf dem flachen Lande viele Herren- und Rittergeschlechter hausten, die entweder im Dienste des Reiches oder für ihre eigenen nicht immer gesetzlichen Zwecke der Waffenausrüstung bedurften, so erblühten in größeren Städten ganz besonders jene Handwerksarten, die sich mit der Herstellung von allerlei Angriffs- oder Verteidigungswaffen befaßten. Die älteste Bezeichnung für den Verfertiger der kriegerischen Ausrüstung war „Sarwerk". Er war Panzer- oder Harnischmacher. Er verfertigte aber auch den sogenannten „Sarbalg", einen Behälter aus Leder für den Harnisch. Diese Bezeichnung verschwindet im Laufe des 15. Jahrhunderts in dem Maße, in dem sich in dem Rüstungshandwerk die Arbeitsteilung vollzieht.

Als Verfertiger von Schutzwaffen, die zum Schutze von Leib und Rumpf bestimmt waren, entfalteten die Panzerer, Plattner, Harnischer und Ringer eine Tätigkeit, die bisweilen nicht streng abgegrenzt war. Im all-

gemeinen schuf der Panzerer den Panzer, den Bauchharnisch; der Plattner Plättner oder Platener stellte die „Blate“ her, die zum Schutze der Brust und des Halses bestimmt war. In Augsburg wurde er zuerst 1360 erwähnt, in Lübeck erhielten die „Platensleghere“ um 1370 eine Rolle. Im 17. Jahrhundert ist dieses Handwerk erloschen. Wegen ihrer sehr kunstvollen Arbeiten waren die Plattner von Innsbruck weithin berühmt. — Die Harnischmacher verfertigten anfänglich den Bein-, Brust-, Haupt- oder Kopfharnisch, später nur den Brust- und Leibharnisch. Den aus der Eisenplatte gehämmerten Harnisch zu polieren war die Aufgabe des Harnischfegers. Oft erscheint er jedoch zugleich als Verfertiger des Harnisches, z. B. in Augsburg 1360. In Straßburg werden Harnischer und Harnischfeger bereits im 13. Jahrhundert genannt. Als Verfertiger von Eisenhüten (Helmen) wird in Frankfurt a. M. schon 1346 ein „Kuse isenhudern“ genannt. Einen sehr bedeutenden Ruf hatten auch die Waffen- und Harnischschmiede von Augsburg. Dort gibt es 1347 ebenfalls Eisenhuter, die als Helmschmiede, Helmer oder Haubenschmiede bezeichnet werden. — Die Schwertner hatten nur Schwerter zu machen, die Schwertfeger, die besonders in Straßburg berühmt waren, sie zu polieren. Nahe verwandt mit diesen Handwerkern waren die Klingenschmiede oder die Klingner, daneben noch Messerer oder Messerschmiede. Die Beschaler hatten die Hefte, die Schiedenmacher die Scheiden anzufertigen. Einen hohen Ruf genossen mit ihren „Wolfsklingen“ die Klingenschmiede von Passau.

Bartenhauer, auch Bartenwerper genannt, stellten nicht nur Streitäxte her, sondern auch Hellebarden (Helmparten), dazu auch Fleischbarten und Hackebärtlein. — Sporer arbeiteten vor allem Sporen, Pferdegebisse, Kinnketten, Halftern.

Das älteste Hand-Schießgerät war der vom Bogner verfertigte Bogen aus Eibenholz, das auch kurzweg Bogenholz hieß. Gegen das Ende des 15. Jahrhunderts fand die fremde Erfindung der Armbrust in Deutschland Eingang, es entstand so das neue Handwerk der Armbruster. Die Pfeile wurden von eigenen Pfeilschäftern erzeugt. Als der Pfeil vom Schießbolzen abgelöst wurde, trat an ihre Stelle der Bolzdreher.

Dem Schlosser begegnen wir zuerst 1317 in einer Frankfurter Urkunde, dann immer häufiger von der Mitte des 15. Jahrhunderts ab. Der Malschloßmacher, — eine längst verschollene Abart, — verfertigte kunstvolle Schlösser aus Ringen bestehend, die mit Buchstaben besetzt waren, deren Zusammenstellungen dem Besitzer des Schlosses zum Öffnen bekannt sein mußten. Malschlösser hießen diese Erzeugnisse, weil der Besitzer sich deren „Male“ = Merkmale eben merken mußte.

Für die Scharfhaltung der Hieb- und Stichwaffen, sowie des verschiedenen Werkzeugs hatte der Schleifer zu sorgen, der auch Wetzer genannt wurde. Der Feilenhauer kommt schon sehr früh auf, denn bereits 1302 bestand in Straßburg ein Haus „zu dem Veigeler“. Der Spengler oder Blechschmied

Fingerhuter

Drahtzieher

Weber

Paternostermacher

Polierer

Seiler

Messerschmied

Hornrichter

arbeitete allerlei feine und zierliche Dinge aus Messing und Weißblech, vor allem auch Spangen, woher er auch den Namen erhielt. Da die Spange in der österreichischen Mundart „Klampfe" hieß, so nannte man ihren Verfertiger in Österreich einen „Klampferer".

Zu der Gattung der Kleinschmiede zählte ursprünglich auch der Seigerschmied oder Uhrmacher; wir finden ihn noch 1726 in einer Zunftordnung der bayerischen Stadt Rosenheim zusammen mit Schlossern, Sporern und Büchsenschmieden. Allerdings waren sie nicht Uhrmacher im heutigen Sinne, sondern Hersteller riesiger Kirchen-, Turm- und Klosteruhren, mechanischer Räder-, Waage- und Gewichtszeitmesser, als solche aber wahre Präzisionseisenarbeiter! Mit dem Ausgang des 10. Jahrhunderts begann an Stelle der schon den Alten bekannten Sonnen-, Sand- und Wasseruhren allmählich die Räderuhr zu treten. Die eigentliche Uhrmacherkunst wurde dadurch geboren, daß man die Hemmung und das tote Gewicht als Antrieb ersann. Spätestens zu Anfang des 12. Jahrhunderts vervollkommnete man die Räderuhr durch das Anbringen eines Schlagwerks. Schon 1129 ist in der Klosterregel der Zisterzienser davon die Rede, wobei zugleich dem Sakristan die Obhut und die Regelung des „Horologiums" zur Pflicht gemacht wird. Ursprünglich von Mönchen erfunden und ausgeübt, hielt dieses Handwerk schon um die Wende des 12. Jahrhunderts seinen Einzug in die Stadt. Die Seigermacher hatten ihren Namen vom Worte „Seiger", wie der Waagebalken der alten Turmuhren genannt wurde.

Der Kesselschmied wird in Augsburg zuerst 1303 erwähnt. Er bildete sich in der Folge oft zum Kunstschmieden aus, verfertigte neben allerhand getriebenen und geschnittenen Kronleuchtern auch Türen, Türbeschläge, Zunft- und Gasthofschilder. Aus Kupfer trieb er Hand- und Rauchfässer, Taufbecken, Weihwasserkessel, Kelche, Patenen, die er zum Teil stark vergoldete und emaillierte. Seine Tätigkeit berührte sich also stark mit der des Goldschmiedes.

Die Beckenschläger verfertigten besonders Becken, Schüsseln, Schalen, hauptsächlich aus Messing und Kupfer. Sie waren in ihrem Handwerk von der Kirche ebenso geschätzt, wie vom Adel und vom reichen Bürgertum. In Braunschweig sind sie bereits 1303 vorhanden.

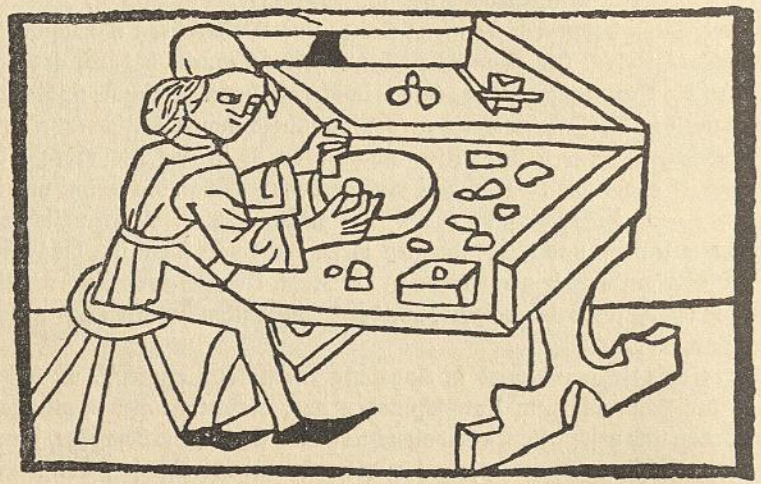
Schellenmacher oder Schellengießer verfertigten kleine Schellen und Glöcklein, die im 14. und 15. Jahrhundert als Besatz und Schmuck der Kleidung üblich waren. Sie verschwinden mit dem 16. Jahrhundert, da die Mode sie nicht mehr braucht.

Die Kesselflicker oder Kesselbüßer waren ein Gegenstück zu den uns bekannten Schuh- und Gewandflickern. Nur daß sie — vielleicht als Rest der Wanderschmiede vorgeschichtlicher Zeit — ihr Gewerbe im Umherziehen ausübten.

Zinngießer finden wir in Augsburg 1324; in Nürnberg sind 1363 schon vierzehn Meister dieses Handwerks vorhanden. In Frankfurt werden 1387

fünf Kannen- oder Zinngießer genannt, während sie in Straßburg erst im 15. Jahrhundert erscheinen.

Die Glockengießer, oft einfach Gelbgießer genannt, fanden wir ja schon im 9. Jahrhundert als Wanderhandwerker. Im 12. Jahrhundert erscheinen sie in Köln schon als städtisches Handwerk, wobei freilich anzunehmen ist, daß sie von hier aus nach all den Orten wanderten, wo ihre Arbeit gewünscht wurde. In Straßburg erscheint zuerst 1277 ein Meister Hermann, Glockengießer. In Lübeck muß dieses Handwerk schon sehr früh das Heimatrecht gehabt haben, denn 1285 wird in dieser Stadt schon eine „platea campanorum", die jetzige Glockengießerstraße, genannt.



Edelstein-Schleifmaschine, Ende des 15. Jahrhunderts
(Nach Dolmar)

Der Münzer stand in Diensten eines Münzherrn; da er zu seiner nächsten Umgebung gehörte und überhaupt in einem besonderen Treueverhältnis zu seinem Herrn stand, so trug er auch die Bezeichnung „Hausgenosse". Da der Münzer älterer Zeit sich sein wesentlichstes Werkzeug, das Münzeisen, selbst verfertigen und aus einleuchtenden Gründen sorgfältig aufbewahren mußte, so war er zugleich Eisengräber, das heißt Stempelschneider, auch Grabner (Graveur) genannt.

Goldschläger werden im alten Straßburg schon im 12. Jahrhundert erwähnt. Da der Schilder, Maler, Schnitzer und Schreiner oft selbst die Goldschlägerarbeit verrichtete, die in der Herstellung hauchdünner, zum Vergolden bestimmter Goldblätter bestand, so kam es oft zwischen diesen Handwerkern zu Streitigkeiten. In enger Verbindung mit ihnen standen die Edelsteinarbeiter. Diamantpolierer treten in Straßburg erst 1479 auf. Diese

Künstler haben auch die Bezeichnung „Edelsteinwürker oder Edelsteinhawer". Im 16. Jahrhundert begegnen wir, besonders am Rhein, den „Juwelieren".

Die eigentlichen Goldschmiede treten schon sehr frühzeitig als vielbewunderte und angestaunte Künstler auf. In Braunschweig bilden sie schon 1231 eine Art Zunft. Die Kirche war wohl die größte Auftraggeberin. Sie bestellte große Kreuze und Altarteile, sogar ganze Särge für ihre Heiligen aus Edelmetall. Aber auch der Adel war an mehr oder weniger reichen Aufträgen beteiligt. So bestellt der Ritter Ulrich von Lichtenstein schon 1226 bei einem städtischen Goldschmied für ein von ihm gedichtetes „Büechlin" eine goldene Buchdecke von goldenen Platten mit Schließen, die zwei verschlungene Hände darstellen und zugleich als Behälter für einen abgeschlagenen Finger dienen sollen.

Nur noch den Namen, nicht mehr aber die Technik und das Material hatten mit dem Schmiedhandwerk die späteren Edelschmiede, Verfertiger edlerer, wir würden sagen: kunstgewerblicher Arbeiten in Edelmetallen oder Messing, gemein. In Österreich nannte man sie „Geschmeidler".

4.
Bader und Barbiere

Den Badern oder Badstübnern begegnen wir im Mittelalter bis ins 17. Jahrhundert hinein. Aus ihrer Mitte sind die Bartscherer oder Barbiere, auch Berberer, Lesser und Schröpfer hervorgegangen. In der Rolle der Badstöver von Hamburg von 1375 heißt es, „auch die Baderknechte sollen binnen dieser Stadt inzwischen nicht höher ‚dobbeln' (würfeln) oder wetten, mit einigen Ringen spielen, denn um 2 Pfennige zum Bier." Die Bartscherer und ihre Knechte stifteten gemeinsam 1452 eine Bruderschaft St. Cosman und Damiani mit einer Kapelle in der St. Johanniskirche, unter deren ersten Mitgliedern besonders ein Hinrik Steen, „des rades arste", also der Ratschirurg, als Stifter hervortritt. — In Danzig begegnen wir den Barbieren bereits 1354 in einer eigenen Zunft, in der sie nicht nur „barbitonsores" (Bartscherer), sondern auch „chirurgi", ja sogar „medici" genannt werden.

5.
Das Baugewerbe

Das Baugewerbe, das beim germanischen Ackerbauer sich auf den am reichsten vorhandenen Stoff, das Holz der deutschen Wälder, beschränkte, nahm seine reiche Entwicklung von der einfachen Tätigkeit des Zimmermanns aus, der beim Bau des eigenen Hauses oder bei der Hilfsarbeit am Bau des Nach-

barhauses die Bearbeitung des gefällten Baumes ausführte. Wenn auch ursprünglich jedermann sein eigener Architekt und Zimmermann war, so bildete sich doch allmählich das Spezialistentum eines besonderen Haushandwerkers heraus. Als Nebengewerbe wurde die Zimmerei nicht nur auf dem flachen Lande, sondern sogar auch in den Städten noch lange von allerlei Leuten ausgeübt, so von Fuhrleuten, Hirten, Gärtnern, Müllern, ja sogar von „Pfeifern". Aus diesem Grunde sehen wir die Zimmerleute auch erst verhältnismäßig spät als eigenes Handwerk in die Erscheinung treten oder sich in Verbänden organisieren. Zimmermannszünften begegnen wir erst im 14. Jahrhundert, so z. B. 1332 in Straßburg, wo sie sogar schon als Hauszimmerleute und als Schiffszimmerleute vorkommen; auch in Frankfurt a. M. treten die Zimmerleute erst 1355 als Zunft auf, während sie in Köln mit Steinmetzen zu gemeinsamem Amt vereinigt waren, das 1431—83 sogar ein eigenes Zunfthaus „up der Santkuylen" besaß. Tüchtige Zimmerleute wurden namentlich von den Stadtverwaltungen, den Räten, sehr gesucht. So wird in Danzig erstmalig 1379 ein eigener Stadtzimmermeister erwähnt. Die Stadtzimmermeister wurden entweder förmlich als Beamte angestellt, oder aber aus Anlaß größerer Arbeiten gelegentlich herangezogen. Im ersteren Fall erhielten sie einen festen Jahressold, sonst aber Wochenlohn, gelegentlich ergänzt durch Lieferung eines Sommer- oder Wintergewandes, je nach der Jahreszeit, in die die Arbeit fiel.

Der Balbierer.

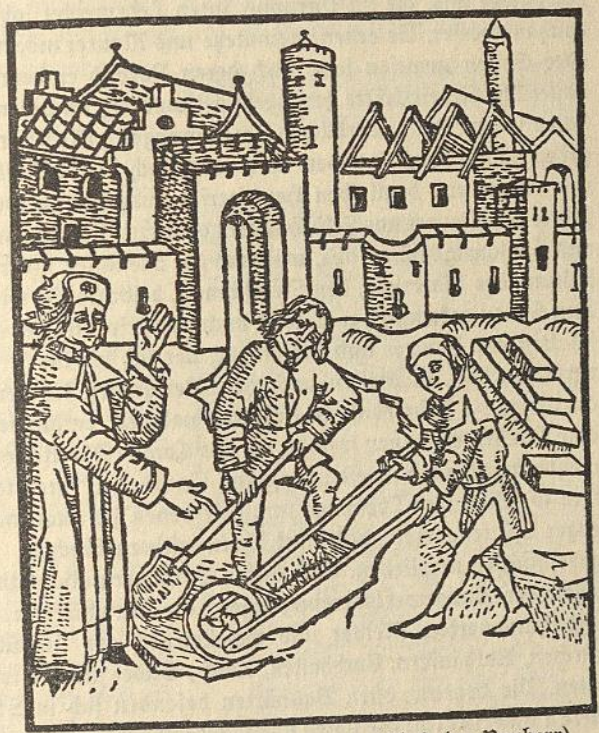
Ich bin beruffen allenthalbn/
Kan machen viel heilsamer Salbn/
Frisch wunden zu heiln mit Gnaden/
Dergleich Beinbrüch vnd alte Schaden/
Frantzosen heyln/den Staren stechn/
Den Brandt leschen vnd Zeen außbrechn/
Dergleich Balbiern/Zwagen vnd Schern
Auch Aderlassen thu ich gern.

Der Balbierer
Holzschnitt von Jost Amman
Verse von Hans Sachs. 16. Jahrhundert

Das Städtische Wohnhaus wurde noch lange, wie das auf dem Lande, mit Stroh gedeckt. Die Fächer wurden mit Stroh-, Rohr-, Flecht- oder dünnem Sparrenwerk versehen, deren Ausfüllen und Verputzen mit Lehm die Arbeit von Klebern, Plackern oder „Humpelern" war. Als eigentlicher Hilfsarbeiter beim Bau besorgt der Kleber alles „Kleib- und Flickwerk", wie das Verkleben und Verputzen der Wände und schadhafter Stellen mittels Lehm,

Mörtel und dergleichen. — Der „Humpeler" scheint ein ungelernter Arbeiter gewesen zu sein, der bei der Materialanfuhr, beim Beladen und Entladen verwendet wurde.

Kurz vor der Vollendung des Hausbaues, den wir uns im frühen Mittelalter nicht einfach genug vorstellen können, trat dann noch der Tüncher oder „Ibser" in Tätigkeit, der ausschließlich zum Anstreichen des Holzes mit Leim oder mit farbigen Erden befugt war, wobei er freilich auch gewisse Figuren und Verzierungen anbringen durfte — soweit diese unter den Begriff des Tünchens fielen. Es liegt nahe, daß solche Tüncher sich bisweilen zu tüchtigen Malern oder Kunsthandwerkern entwickelten und zur Wandmalerei übergingen.



Maurer beim Bau einer Mauer. (Links der Bauherr)
Holzschnitt aus „Radimentum Niriciorum", Lübeck 1475

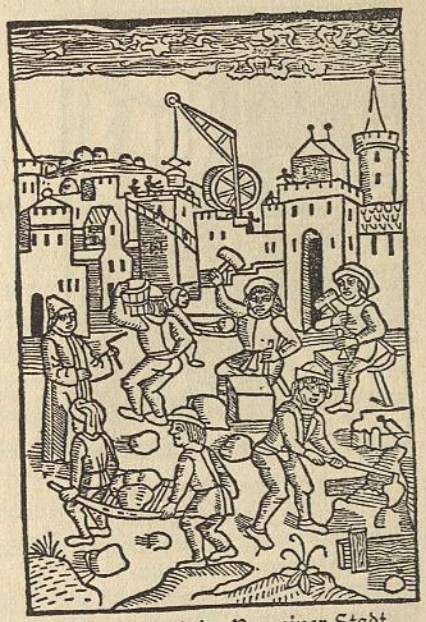
Ein sehr notwendiges, wohl hauptsächlich ländliches Gewerbe war das des Schindelmachers, Schindelhauers oder auch Schindlers. Er verfertigte die Schindel, also eine Waldware, die dann in die Stadt eingeführt wurde, um bei der Dachdeckung gebraucht zu werden. — Der Steindecker, — im Gegensatz zum Bleidecker —, war eigentlich der Schieferdecker, später aber auch der Ziegeldecker. In Frankfurt erscheinen sie zuerst seit 1317 und bilden 1355 schon eine eigene Zunft — ein Beweis dafür, daß ihr Gewerbe schon regelmäßig beschäftigt, daß also das Stroh- oder Schindeldach nicht mehr allein herrschend war. Und in der Tat: in der zweiten Hälfte des 14. Jahrhunderts beginnt man in größeren Städten, wegen Feuersgefahr, den Stroh- und Schindeldächern den Krieg zu erklären, und um 1395 verordnet der Rat von Frankfurt, daß alle Schauben- (Stroh-) dächer in der Altstadt, Neustadt und Sachsenhausen „alsbald abgetan werden sollten".

Der Steinbau kam aus dem Süden und aus dem Westen. Sein Aufkommen geschah erst allmählich, und zwar in erster Linie, wo nicht ausschließlich, durch die Kirche. Denn ihre Gotteshäuser und Klöster waren die ersten Gebäude außerhalb der alten Römerstädte wie Trier, Köln, Worms u. a., die in dieser den Deutschen ursprünglich doch fremden Weise ausgeführt wurden. Der eigentlich deutsche Bau war ja der Holzbau. Die Kirche bildete denn auch die ersten Steinmetze aus, die im Vitruvius ihren Lehrmeister sahen. Die ersten Steinbauhandwerker, die ersten Steinmetze und Maurer mögen denn auch Italiener oder Gallier gewesen sein, nach deren Vorbild einheimische, vorerst freilich klösterliche Arbeitskräfte herangebildet wurden, an deren Stelle aber bald die Laien traten. Die gewerblichen Bezeichnungen „Maurer" und „Steinmetz" gehen häufig durcheinander, wohl weil auch in Wirklichkeit beide Tätigkeiten von einem und demselben Handwerker ausgeübt zu werden pflegten. Doch führte der Maurer aus Feld-Haustein oder aus Ziegeln vorwiegend das Außen- und Zwischengemäuer aus, während der Steinmetz mehr die künstlerische Gestaltung des Materials, den Steinschmuck, besorgte. So wie die Steinarbeit aus dem Süden gekommen war, so ist auch der Ursprung der eigenartigen Bruderschaften der Maurer und Steinmetze, der sich bis ins 7. Jahrhundert zurückverfolgen läßt, in Italien zu suchen. Bei großen Kirchen oder Laienbauten, die oft ganze Jahrzehnte in Anspruch nahmen, entstanden allenthalben ständige Bauhütten, denen fremde, oft aus Como (Oberitalien) stammende Werkmeister vorstanden. Diese „magistri Comacini" brachten aus ihrer Heimat ihre Gesellen und Lehrlinge mit, mit denen sie auch im fremden Lande in enger Hüttengemeinschaft mit ihren althergebrachten Formen und Baugeheimnissen verblieben. Nach diesen Vorbildern also entstanden auch bei uns besondere Baugewerksvereinigungen, die Bauhütten, in denen Künstler und Handwerker, Meister und Gesellen sich zur Ausführung von Domen, Kirchen, Rathäusern, Tuchhallen, Kauf-, Gilde- und Amtshäusern zusammentaten. Die bedeutendsten Bauhütten befanden sich in Straßburg, Köln, Wien und Zürich; die ihnen angegliederten Handwerker erkannten einander an Wortzeichen, am Gruß und am „Handgeschenk".

Der Steinmetz, in lateinischen Urkunden lapicida, in deutschen oft auch Steinhauer genannt, war einerseits bei den Steinbrüchen, dann aber auch bei den Bauten selbst beschäftigt; oft war er zugleich auch Maurer, zuweilen widmete er seine Arbeit ganz und gar in bildhauerisch-künstlerischem Sinn der Groß- und Kleinplastik, wie sie besonders die gotische Kirchenarchitektur im reichsten Maße benötigte.

Daß die alten Germanen den Steinbau nicht gekannt hatten, aber auch das Backen des Ziegels erst aus Italien kennenlernten, bezeugt uns Tacitus. Erst die römischen Legionäre stellten in Deutschland Mauer- und Dachziegel her („lateres" und „tegulae"). Im 9. Jahrhundert wurde die Herstellung des Ziegels schon allgemein bekannt, denn über seine Größe bestand schon eine

genaue Vorschrift, er war sozusagen „normiert". — Der Ziegler, der in lateinischen Urkunden „tegulator" genannt wird, übte seine Tätigkeit anfänglich wohl nur als ein hofhöriger Arbeiter im Kloster- und Fronhofdienst aus. Er hatte die „der besseren Haltbarkeit wegen mit gehacktem Stroh vermischte Lehmmasse in die Holzform zu streichen; er trocknete den Ziegel in der Luft oder härtete, d. h. buk ihn nach römischer Weise durch Feuer" (Volckmann). — Der Backsteinbau nahm insbesondere in Norddeutschland mit dem 11. Jahrhundert einen mächtigen Aufschwung, wo es an geeignetem Steinmaterial infolge der Bodenformation ohnehin mangelte. Bald geht man hier zu glasierten Ziegeln über. Wie Zimmerleute und Maurer nahmen die Städte auch tüchtige Ziegelmacher in größeren Städten gern in ihren Dienst, so zum Beispiel in Straßburg, wo der Ziegelmeister jährlich 12 Pfund Pfennige, 14 Ellen Tuchs und einen Betrag als „Futtergeld" erhielt. — Der Kalkbrenner erscheint ziemlich gleichzeitig mit dem Ziegler, zuerst als höriger Handwerker der Klöster und Herrenhöfe, dann vom 12. Jahrhundert ab auch bei den Städten.



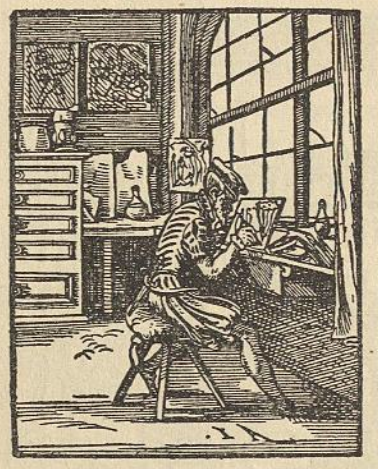
Werkleute beim Bau einer Stadt (Links der Baumeister mit Zirkelmaß) Holzschnitt aus „Chronik von Köln", 1499

In weit späterer Zeit begegnen wir im mittelalterlichen Baugewerbe dem Glaser und dem Ofensetzer. Das Glas selbst wurde zwar in vor- und frühgeschichtlicher Zeit in Deutschland bekannt, aber nur in Form von Glasperlen oder Glasflüssen. Auch die Kunst des Glasmachens verbreitet sich vom Westen und Süden her. Sie wird zunächst nur im Kleinbetrieb einheimischer Handwerker in eigenen, einfachen mit Schmelz- und Formvorrichtungen versehenen Gebäuden ausgeübt, für die erst seit dem 13. Jahrhundert die Bezeichnung „Glashütte" bezeugt ist.

Als freier Handwerker begegnet uns der Glaser erst mit dem 14. Jahrhundert, und zwar als Verfertiger und Verarbeiter des Glases, dann aber vornehmlich auch als Glasmaler für bunte Scheiben oder sogar solche mit bildlichen Darstellungen. In Augsburg wird ein Glaser und Spiegler zuerst 1363 erwähnt, und in Straßburg gab es 1391 ein Haus „zu dem Glasehofe", das 1399 „zu dem Glaser" benannt erscheint. Dies war wahrscheinlich keine

Glashütte, sondern eine Werkstatt zum Herstellen und Brennen von Glasmalereien. In Augsburg setzt der Maler Judmann 1415 „gefärbte" Gläser — bunte gemalte Scheiben — in die große Stube des Rathauses. Noch früher kommt in Frankfurt ein Glaser vor, nämlich schon 1311; aber in der Mehrzahl werden sie erst seit 1320 als Handwerk erwähnt. Die Glaserei war ein verhältnismäßig schwach besetztes Handwerk, und so finden wir sie zünftig meist in Gesellschaft von einigen anderen, ebenfalls weniger besetzten Gewerben vereinigt, besonders mit Schildern oder Malern, aber auch mit — Sattlern. In Lübeck sind Glaser und Maler gleich vom Anbeginn in einem Amt vereinigt, ebenso in Lüneburg, wo Maler und Glaser zuerst 1497 gemeinsam auftreten, aber ein Jahrhundert später (1596) sich voneinander trennen.

Der Glaßmaler.



Einen Glaßmaler heist man mich/
In die Gläsſer kan ſchmeltzen ich/
Bildwerck / manch herrliche Perſon/
Adelich Frauwen vnde Mann/
Sampt jren Kindern abgebild/
Vnd jres gſchleechts Wappen vnd Schilt/
Daß man erkennen kan darbey/
Wann diß Geſchlecht herkommen ſey.

Der Glasmaler
Holzschnitt von Jost Amman
Verse von Hans Sachs. 16. Jahrhundert

In der Vorzeit und im frühen Mittelalter setzte man sich im Winter um die offene Feuerstätte des Hauses, deren Rauch frei aus der Öffnung am Dache abzog. Dann setzte man an Stelle dieser primitiven Feuerstelle einen erhöhten Herd mit Rauchfang, aus dem sich schließlich der Kamin entwickelte. Der Ofen tritt erst seit dem 14. Jahrhundert mit dem Kamin in Wettbewerb. Er wird entweder aus Kacheln oder aus gegossenen Eisenplatten errichtet. Der „Ofener" oder Ofenmacher war vom Hause aus Töpfer, der sich auch auf die Herstellung von Kacheln verstand. Der eiserne, wie auch der Kachelofen fand erst recht langsam seine allgemeine Einführung; zuerst wurde er in den Ratsstuben, in namhaften Zunft- und Amtsstuben und in den Häusern reicher Bürger aufgestellt. Der Rat von Frankfurt a. M. hielt bereits im 15. Jahrhundert einen eigenen Ofenmacher, der die Aufgabe hatte, „die ofen im Romer und uff der Sarporten in buwe und wesen zu halten". — Mit dem Aufkommen der mehr oder minder geschlossenen Feuerstelle wurde auch der Rauchfang, die Esse oder der Schornstein eine Notwendigkeit, der regelmäßig entrußt und gereinigt werden mußte, um die Selbstentzündung der Rückstände

zu vermeiden. So mußte das Handwerk des Schornsteinfegers entstehen, der je nach der Landschaft und den Mundarten die verschiedensten Bezeichnungen trug, wie Helle-, Kemmet-, Kender-, Kamin-, Essefeger oder Essekehrer. Dem Hellefeger begegnen wir in Straßburg bereits im 13. Jahrhundert; nach ihm ist die heutige Höllenfegergasse (rue des Ramoneurs) benannt. Auch die Bezeichnung „Kemmetfeger" kommt zum ersten Male in Straßburg 1481 auf. Die Arbeit des Rauchfangreinigens lag in ältester Zeit allerdings zunächst den Dachdeckern und Schindlern ob, und erst um die Mitte des 15. Jahrhunderts erscheint die Bezeichnung Schornsteinfeger als die eines Sonderhandwerkers. Die städtische Obrigkeit erkannte rechtzeitig die Wichtigkeit seiner Tätigkeit für die Feuersicherheit und nahm solche Handwerker in ihren Dienst auf.

6.

Das Handwerk im Spiegel der Namen und Gassen

Durchwandert man besinnlich die Kerne unserer alten Städte, so wird man sich an den uns begegnenden Straßennamen der großen Vielfalt des mittelalterlichen Handwerks bewußt. Die Handwerker der gleichen Gewerbe wohnten ja dicht beieinander und gaben den Gassen nicht nur das Gepräge, sondern oft auch den Namen. So hat Hamburg noch heute seinen Brodschrangen, der schon vor 1251 bestand und noch heute seinen alten Namen führt; einer Brotbänkengasse begegnen wir in Danzig, und einer solchen im Kneiphof zu Königsberg i. Pr. In Ingolstadt besteht noch eine Lebzeltergasse, die zuerst 1501 urkundlich erscheint. Königsberg besitzt auch seine Fleischbänkengasse, wie Köln seine Fleischmengergasse, die 1336 „Platea carnificum", 1415 Vleischmengergasse und 1477 Vleischhauergasse hieß.

Das Bekleidungsgewerbe hinterließ in den Straßennamen ebenfalls seine bleibenden Spuren. Lüneburg besitzt eine Schröderstraße, die auf das Schneiderhandwerk zurückzuführen ist. Nach dem Gewerbe der Leinhösler heißt noch heute in Danzig die Große und die Kleine Hosennähergasse. Eine Mäntlergasse gibt es in Breslau und in Braunschweig eine Mandelnstraße, die aber nichts mit Mandeln zu tun hat, sondern 1399—1590 als Mantelstraße, dann als Mantelenstraße vorkommt. — Zu den ältesten Straßen, die dem Kürschnergewerbe ihren Namen verdanken, gehörte 1244 „Under Kürsenern" in Straßburg, das heutige Kürschnergässl oder „rue des Pelletiers"!

Das Hutmacherhandwerk ist ebenso in einigen Straßenbenennungen erhalten. So besitzt Stralsund noch eine Filterstraße und Köln einen Filzergraben, in Bremen besteht noch eine Hutfilterstraße.

Nach den Badern benannte Straßen sind noch vielfach zu finden. So die Badstüberstraße in Rostock, eine Stobenstraße in Braunschweig und Hildesheim.

Die verschiedenen Abarten des Webestoffgewerbes begegnen uns in den Gassen auf Schritt und Tritt. In Wismar finden wir die zuerst 1273 erwähnte Weberstraße als „platea textorum", deren Anwohner Wollweber waren, eine gleiche Straße in Rostock. In Königsberg und Meißen gab es eine Leinweberstraße, während in Breslau die Leinwandlauben deutlich auf die einstigen Leinenweber hindeuten. — Überaus häufig ist das Bleichergewerbe vertreten, so in Elbing mit einer Bleicherstraße, in Breslau mit der Vorder- und Hinterbleiche, in Osnabrück mit einer Bleichenstraße. Den Wollkämmern verdankt die alte Kämmergasse in Köln ihren Namen, in Wien gibt es eine Färbergasse und in München einen Färbergraben. Dann wäre noch das Posamentiergäßchen in Eisenach zu nennen und vielleicht auch die Schnurgasse in Köln, die im 14. Jahrhundert Snorgasse hieß. Nach den Reepern (Reepschlägern), den Verfertigern geteerten Tauwerks, heißt die berühmte Reeperbahn im Hamburger Stadtteil St. Pauli.

Das Metallhandwerk, und besonders seine vielen Zweige der Waffenanfertigung, begegnet uns in den Gassennamen wie in der Schwertnergasse in Köln, in der Schwertgasse zu Wien, der Klingergasse zu Passau, der Messerschmiedgasse in Eisenach. In Dresden, Leipzig und Stuttgart finden wir noch heute Sporergassen, in Köln eine Sporgasse, die 1472 „Sporgazzin", um 1400 aber „Gassin bj der gulden Wagen" hieß. Die jetzige Sporengasse in Basel hieß im 14. Jahrhundert „unter den Sporern". An die Nagler erinnert die Naglergasse in Wien, die Nagelschmiedgasse in Hagenau, an die Nadler die Nadlergasse in Breslau und in Wernigerode. — Die Straße „Kleinschmieden" in Halle a. S. verdankt, ebenso wie die gleichnamige Straße in Wismar, ihren Namen dem gewerblichen Sammelbegriff „Kleinschmied"; Schlossergassen gibt es fast in jeder Stadt, so in Colmar, Erfurt, Graz, Stuttgart, Straßburg, Schlettstadt und in Bern. — Ein Schleifergäßchen kommt in Augsburg vor, und Lüneburg hat eine Scheerenschleiferstraße aufzuweisen. Noch häufiger kommen die nach dem stärker besetzten Klempnerhandwerk benannten Gassen vor, wie die Spenglergasse in Wien, ehedem „unter den Spenglern" genannt, eine ebensolche in Augsburg und Bern, ein „Klampferergäßchen" in Salzburg. Nürnberg hat noch, — als die einzige Stadt —, eine Zirkelschmiedgasse.

Daß ein großer Teil deutscher Familiennamen seine Entstehung ebenfalls dem Handwerk verdankt, ist ja bekannt, wenn auch ihre Herkunft nicht immer auf den ersten Blick erkennbar ist, weil die betreffenden Handwerkszweige inzwischen längst verschollen sind. — Dem Bekleidungsgewerbe entstammen Familiennamen wie Schneider, Schrader, Schröder, Pelzer, Fechner, Kürschner, Schumann, Schubert, Schober, Suter, Sautner, Suttner, Huter, Huterer, Filzer, Lodener, Loderer usw. — Ebenso lieferte das Gewerbe der Bader und Badstüber Familiennamen, wie etwa: Bader, Stöwer, Stöber, Stüber, Stieber, Steuber, Staven usw. Seltener schon die eigentlichen Barbiere. Doch sind Scheerbart, Bartscher und Lesser, sowie Schröpfer sicherlich auf sie zurückzuführen.

Überaus zahlreich sind Familiennamen aus dem Weberhandwerk und seinen Nebenzweigen, von denen wir nur Weber, Tucher, Zwirner, Fingerhut, Leineweber, Rasch, Rascher und Roscher erwähnen.

Aus dem metallverarbeitenden Handwerk stammen vielleicht die meisten Familiennamen, u. a.: Sarre, Sahr, Saarmann, Sarwey, Seer, die alle auf das Sarwerk zurückgehen. Die Waffenhandwerker steuerten bei Namen wie Plattner, Plater, Ringer, Helmer, Hubener, Haubenschmied, Schwertner, Sporer, Bogner, Armbruster, Bolz, Bolzer, Bleidner; daß der Name Schmied wohl zu den häufigsten gehört, dürfte feststehen. Nagler, Nadler, Spenner, Nüscheler, Nestler, Kettler, Schlosser, Feigel, Feiler, Klampferer, Kleinschmied, Keßler, Dengler, Goldschmied, Münzer, Goldscheider, Rotgießer, Apengeter, Zinner u.s.f. sind weitere Belege.

Das Handwerk der Lederverarbeitung endlich lieferte Namen wie Lederer, Gerber, Weißgerber, Riemenschneider, Sattler, Riemer, Kummeter, Gürtler, Taschner, Deschener. Wir schließen diese Übersicht mit einigen Familiennamen aus den Holz, Horn und Ton verarbeitenden Handwerken. Hier nennen wir nur noch: Holzer, im Zeitalter der Humanisten zum Xylander umgetauft, Wagner, Rademacher, Holzschuher, Schopenhauer — dessen Arbeit in der Herstellung der in der Brauerei unentbehrlichen „Schope" bestand —, Siebmacher, Sieber, Böttcher, Büttner, Schäffler, Binder und Bender, Faßbender, Bodeker, Schwarzbender, Fäßler, Küfer, Kiefer, Kufer, Kufeke, Küper, Drechsler, Dreher, Schüßler, Becher, Becherer, Bechlin, Wanner, Paternosterer, Kistner, Kistler, Schreiner, Tischer und Tischler, Schnitzer, Schnitzler, Körber. An die Verarbeitung von Horn erinnern Namen wie Kammacher, Knäufler; an die von Ton die Familiennamen wie Töpfer, Krüger, Gröper, Ulner, Euler, Pötter, Potthoff, Hafner, Ofner, Krugelmann.

* * *

Die bisherige Entwicklung der Zünfte — ganz gleich, ob sie mehr oder weniger selbständig sich behaupteten, oder ob sie, wie in Nürnberg, vom Rate streng überwacht und der Stadtpolitik dienstbar gemacht wurden —, diese Entwicklung zusammen mit der so reichen Gliederung des städtischen Handwerks, ergaben erst jene tragfähige Grundlage, auf der sich seine hohe kulturelle Leistung aufbauen konnte.

IX.

Die Blütezeit des Handwerks

Wenn das Handwerk immer neue Zweige trieb und sich, wie wir gesehen haben, auf immer neue Gebiete erstreckte, so hatte es diese reichen Entwicklungsmöglichkeiten der Blüte all der vielen alten und neuen Städte zu verdanken. Aber auch umgekehrt: je üppiger sich die handwerkliche Tätigkeit entfaltete, desto mehr erstarkte jene breite Schicht der Werktätigen, auf die sich die Stadtwirtschaft stützen konnte. Entscheidend war die stufenweise Ablösung des schwerfälligen Tauschverkehrs durch die Geldwirtschaft, die auch die Bildung des Arbeitskapitals begünstigte; daneben freilich machen sich beim Großhandel großkapitalistische Tendenzen bemerkbar, — das Haus Fugger und die Welser gründen überall ihre Faktoreien und verstehen es, in ihren Palästen Kunstschätze anzuhäufen, die selbst verwöhnten Ausländern Bewunderung abnötigten. Auch der vollzogene Übergang von der Natural- zur Geldwirtschaft übt seine befruchtende Wirkung auf weite Kreise des Handels und des Gewerbes aus. Ungeheure Lebens- und Schaffensfreude beherrscht das öffentliche Leben und gestaltet das Stadtbild. Überall entstehen herrliche Rathäuser, Tanzhäuser, Ballhäuser (Warenhallen) und Kirchen, und diese großzügige Bautätigkeit schafft dem Handwerk Arbeit, stellt es vor immer neue Aufgaben, spornt es zu immer höheren Leistungen an. Das private Leben des Bürgers erfährt eine immer größere Verfeinerung und Ausgestaltung seiner Bedürfnisse. An Stelle von Pergamentfenstern treten schöne, glasgemalte Scheiben, die Wände werden mit Heiligenbildern und Stoffen geschmückt, die Häuserfassaden mit Malereien bedeckt. An Stelle des primitiven hölzernen Geschirrs traten Silber und Zinn. Die Stadt ihrerseits sorgte für Markt- und Tuchhallen, die Zünfte überboten einander in der Errichtung schöner Gilde- und Zunfthäuser mit ihren Trinkstuben, und das Kunsthandwerk erhielt nicht nur von der Stadt oder von reichen Handelsherren, sondern auch von den Bürgern lohnende Aufträge. Besonders die Goldschmiede konnten sich in jenen Tagen über den Mangel an Arbeit wahrlich nicht beklagen; wir wissen zum Beispiel, daß Wenzel Jamnitzer in Nürnberg nicht nur seine Söhne und Schwiegersöhne, sondern auch zahlreiche Gesellen beschäftigen konnte, und daß hohe Herren oft lange warten mußten, bis er ihre Aufträge zur Ausführung bringen

konnte. Die Fürsten interessierten sich angelegentlich für das Kunsthandwerk und bekundeten diese Anteilnahme an seinen Arbeiten durch häufige Besuche in den Werkstätten. So wird Kaiser Maximilian oft im „Weißkünig" beim Besuch verschiedener Handwerker dargestellt, und vom Kaiser Friedrich III. wird schon früher berichtet, daß er in eines Rotschmieds Werkstatt eintrat, um „einen langen messingenen Mann" zu betrachten; ebenso besuchte er einen Kupferschmied in der Pfannschmiedgasse, um einen „seltsamen kupfernen Badekessel" zu besichtigen. Die Sitte, Häuserfassaden mit Malereien auf nasser Tünche zu schmücken, erblühte besonders zur Renaissancezeit in Augsburg und Nürnberg, aber auch in schwäbischen und süddeutschen Städten. Über die Augsburger Freskomalerei äußert sich Janßen wie folgt: Die Straßen dieser Stadt glichen „einer großen Bilderchronik, deren Blätter die mit Fresken bedeckten Häuserwände waren, und aus dieser Chronik konnte man das innere Volksleben besser kennenlernen, als aus irgend einem geschriebenen oder gedruckten Buch. Ausgezeichnete Künstler versuchten sich in solchen Hausfresken, und manche derselben malten sie mit mehr Geschick und Tüchtigkeit, als ihre übrigen Bilder, stellten also gleichsam ihre Meisterwerke zum Schmucke schlichter Bürgerwohnungen auf die Straße." Was aber das Wichtigste ist: das Volk war an diesem Schaffen mitbeteiligt, es kannte seine Meister und konnte sie sogar bei ihrem Schaffen beobachten und bewundern. Es ist klar, daß das Ansehen des Handwerks dadurch nur steigen konnte. Diese Volksverbundenheit war es, die auch den Handwerker anfeuerte, dem die Anteilnahme seiner Mitbürger nicht entgehen konnte; und so war das Ergebnis des lebendigen Zusammenwirkens zwischen dem Handwerk, dem Bürgertum und dem Rat ein überaus fruchtbares. Dies wird nicht nur durch die deutschen Chroniken, durch die noch bestehenden Baudenkmäler und Kunstwerke bezeugt, sondern auch durch zahlreiche reisende Ausländer, die im 15. und 16. Jahrhundert Deutschland besuchten.

1.

Die deutsche Stadt im Urteil vornehmer Reisender aus dem Ausland

Unser erster und gelehrtester Gewährsmann ist Aeneas Sylvius Piccolomini, als Papst unter dem Namen Pius II. bekannt. Er bereiste Deutschland im Jahre 1458 und schreibt begeistert: „Wir sagen es frei heraus, Deutschland war niemals reicher, niemals glänzender als heutzutage. Man kann in Wahrheit sagen, daß es kein Volk gibt, dem Gott so viel Gunst wie dem deutschen Volke erwiesen. Überall in Deutschland sehen wir angebaute Fluren, Getreidefelder, Weinberge, ländliche und vorstädtische Blumen- und Obstgärten, überall schöne Gebäude, anmutige Landhäuser, Schlösser auf den Bergen . . . Wo gibt es in ganz Europa eine prachtvollere Stadt als Köln? . . . Kein Land in

Europa hat bessere und freundlichere Städte als Deutschland. Ihr Aussehen ist so frisch und so neu, als wären sie erst vorgestern erbaut." Und über das deutsche Bürgerhaus findet er nur Worte höchsten Lobes: „Wahrlich, die Könige von Schottland würden wünschen, so gut zu wohnen wie die minder bemittelten Bürger von Nürnberg!" Schon an die 20 Jahre früher äußerte sich der Kastilianer Ritter Peter Tafur sehr anerkennend über Nürnbergs Metallhandwerk. Er vergleicht Nürnberg mit Toledo, wo bekanntlich die besten Klingenschmiede Spaniens ansässig waren, und er rühmt ganz besonders die berühmten Nürnberger Panzerhemden. In Basel war Tafur gerade zur Zeit der als Basler Konzil bekannten Kirchensynode (1438). Die Stadt machte auf ihn einen außerordentlichen Eindruck, wie man aus seiner Schilderung ersehen kann: „Es ist eine Stadt mit starken Mauern und zierlichen Häusern von mehreren Stockwerken und hohen Rauchfängen, und die Häuserfronten mit ihren Glasfenstern nach der Straße sehen gar freundlich aus; und dazu die vielen Türmchen mit Kreuzen und Wetterfahnen. Ich weiß nicht, sieht es von drinnen hübscher aus oder von draußen. Die Straßen sind schön mit Quadersteinen gepflastert, und viele Brunnen sind darin; die Kirchen und Klöster sind sehr ansehnlich, besonders schön und groß aber ist die Hauptkirche, in welcher sich das Konzil versammelt. Die Einwohner der Stadt, Männer wie Frauen, sind sehr wohlgestaltet und sehr wohlhabend." Straßburg ist in seinen Augen „sicher eine der schmucksten Städte der ganzen Christenheit". Er rühmt besonders den Dom mit seinem herrlichen Turm, „und die Uhr darin ist so kunstvoll, wie ich keine andere mehr gesehen. Auf dem Turme, noch über der Uhr, halten, regelmäßig sich ablösend, drei Männer beständig Wacht. Die Wache ist deshalb da, daß sie jede Feuersgefahr ablösen soll ..." Von Köln weiß er zu berichten, es sei „die größte, reichste und die schönste Stadt, die es in ganz Deutschland gibt". Die Stadt sei „wohlbefestigt mit Graben und Mauer und hat sehr schöne Straßen, in denen zahllose Handwerker aller Art ihre Kunst ausüben ... So lange ich in Köln war, war Messe in der Stadt, zu der allerhand gute Waren gebracht wurden; was mir am besten gefiel, das waren die englischen Streitrosse und Zelter. Die Deutschen sind ein sehr arbeitsames Volk, besonders in allen Arten des Handwerks". Auch Breslau hat dieser Kastilianer besucht. Seine Einwohnerzahl schätzt er höher als die von Sevilla, es werde dort an Pelzwerk und Spezereien mehr verbraucht als in der halben Welt. „Die Leute sind hier sehr reich, besonders an Silberzeug, und da sie nicht viel Dienerschaft unterhalten und viel Vermögen und gute Einkünfte haben, können sie recht gut leben."

Im Jahre 1492 reisten die venetianischen Gesandten Giorgio Contarini und Paolo Pisani im Auftrag ihrer Republik zum Kaiser. Die Schilderung ihrer Reise stammt von ihrem Sekretär, dem späteren Großkanzler der Republik, Andrea Franceschini. Diese Gesandtschaft bereiste hauptsächlich Oberdeutschland und kam unter anderem auch nach München, Ulm und Straßburg. Franceschini stellt in München die große Anzahl von Handwerkern aller Art fest; seine Kirchen und Paläste werden von ihm gebührend gewürdigt. Aber viel mehr weiß er uns von Ulm zu berichten, so daß wir den Eindruck eingehenderen Studiums gewinnen können: „Es ist eine vornehme und sehr bedeutende freie Reichsstadt, in der es viele Kaufleute aus Venedig und anderen Ländern gibt; sie ist sehr reich, hat breite Straßen, alle mit Kies gepflastert, Gewerbe aller Art, schöne Brunnen. Die Häuser sind sehr vornehm und nach deutscher Art gebaut, d. h. mit Balken und Hölzern, die zwischen dem Mauerwerk liegen (Fachwerkbau!) und mit Holz- und Eisennägeln befestigt sind. Es gibt da (außer der Donau!) noch ein anderes Flüßchen, das mitten durchfließt, in die Donau sich ergießt und Mühlen treibt, namens Bloo, d. i. blau, worin alle die Baumwolle gewaschen wird, aus welcher man Tücher macht; und dies Wasser ist so geeignet für dieses Handwerk, nämlich Tücher zu bleichen, daß man in ganz Deutschland keine besseren Pignolati (=Leinenzeug) findet als hier, und zwar wegen der Weichheit dieses Flusses Bloo. In dieser Stadt gibt es, obwohl sie keinen Bischof hat, eine große, prächtige Kirche der heiligen Maria (gemeint ist natürlich das Münster), welche die Pfarrkirche ist, von ungewöhnlicher Größe und ungeheurer Höhe. Darin sind sehr viele Altäre und ein Turm, der ganz aus durchbrochener Arbeit besteht und kolossal hoch, aber noch nicht fertig ist; wenn er vollendet ist, dürfte er bis an den Himmel reichen. In dieser Kirche ist ein Chor aus Schnitzwerk mit vielen geschnitzten Stühlen, die doppelter Art sind, teils groß, teils klein. Ferner zwei sehr gute Orgeln, eine große und eine kleine; kurz, dieser Tempel ist eine Merkwürdigkeit und verdient in der ganzen Welt genannt zu werden."

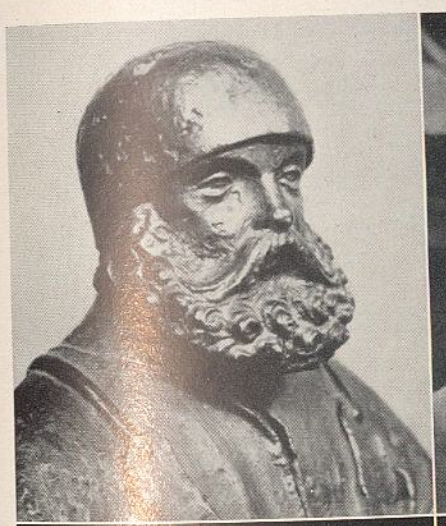
Handwerker als Ratsherr
(Sammlung Lipperheide, Berlin)

Wir wollen noch zwei Franzosen nennen, die zur Abrundung des Bildes beitragen mögen. Im Jahre 1497, also ungefähr gleichzeitig mit Franceschini, schrieb Pierre de Froissard über seinen Aufenthalt in Deutschland: „Es ist wahrlich zum Bewundern, wie kühn und unternehmend die deutschen Kaufleute sind, und wie sie ihre Reichtümer zu vermehren wissen. Die Blüte der Städte, die Pracht der öffentlichen Gebäude und der Privathäuser und die kostbaren Schätze im Inneren der Wohnungen legen von diesem Reichtum sprechende Zeugnisse ab. Es ist eine Lust in den Städten zu verkehren und an den öffentlichen Vergnügungen der Bürger teilzunehmen." — Ins letzte Viertel des 16. Jahrhunderts fällt die Reise des französischen Edelmannes und Philosophen Michel Yquem de Montaigne, dessen Urteil für uns um so maßgebender ist, als er seine Reise gründlich vorbereitet hatte und ganze zwei Jahre für seinen Aufenthalt verwendete. Er reiste nicht allein, sondern in Begleitung von einigen Edelleuten, und zwar der Herren von Montecoulon, Cazelis, Esstissac und Hautoy. Die Reisenden gelangten zuerst nach dem berühmten Kurort Baden bei Zürich, wo sie schon über den großzügigen Verkehr sich wunderten und notierten, daß in dem Gasthause, in dem sie wohnten, nicht weniger als 17 Speisesäle vorhanden waren. In Bregenz hebt der Bericht bewundernd das Tafelwerk des Speisesaales hervor und die Sauberkeit des Betriebes, in Augsburg waren die Franzosen voll Lobes über die Reinlichkeit der Stadt und darüber, daß die Stufen der Wendeltreppe in den „Drei Mohren" ganz mit Leinenzeug bedeckt waren, „damit die jeden Sonntag gereinigte und geputzte Treppe nicht beschmutzt wurde. Man bemerkte auch niemals Spinngewebe oder Schmutzspuren in allen bisher besuchten Gasthäusern." Eine Eintragung lautet: „Die Deutschen sind Liebhaber von Wappen: denn in allen Gasthäusern findet man sie von den durchreisenden Edelleuten schockweise an den Wänden zurückgelassen, auch alle Scheiben sind damit versehen."

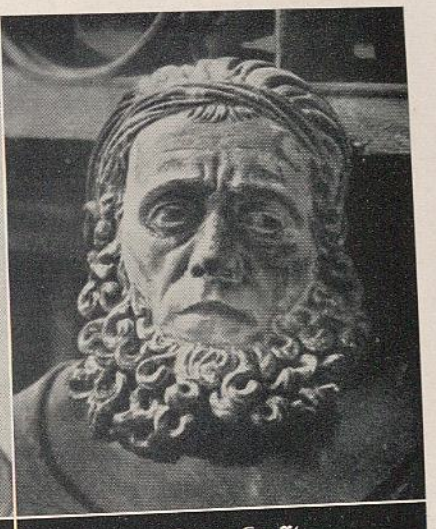
Über das deutsche Handwerk findet man in Montaignes „Essais" vielfach sehr anerkennende Worte. Der ganze Lebenszuschnitt nötigt ihm ein Urteil ab, das an Vorurteilslosigkeit nichts zu wünschen übrig läßt, so wenn er schreibt: „Ihre Straßen und öffentlichen Plätze, die Wohnungen samt ihrem Hausrat, ihren Tafeln und Tafelgeschirren, sind weit schöner und sauberer als in Frankreich."

*

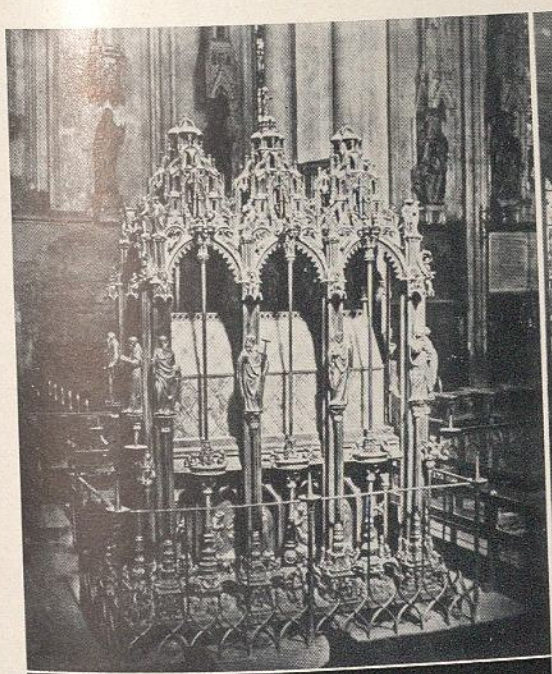
Dem eben geschilderten mächtigen Aufblühen der Städte, voran der Reichs- und Hansestädte, sowie einiger Bischofsresidenzen, entsprach ein mächtiger Aufschwung des Bürgerstandes, der überwiegend aus Gewerbetreibenden sich zusammensetzte. Nachdem die wichtigste Voraussetzung zur Entfaltung seiner schöpferischen Kräfte, die persönliche Freiheit, beim städtischen Handwerk restlos erfüllt war, — einige Überreste des Hofhandwerkertums kommen kaum



Peter Vischer

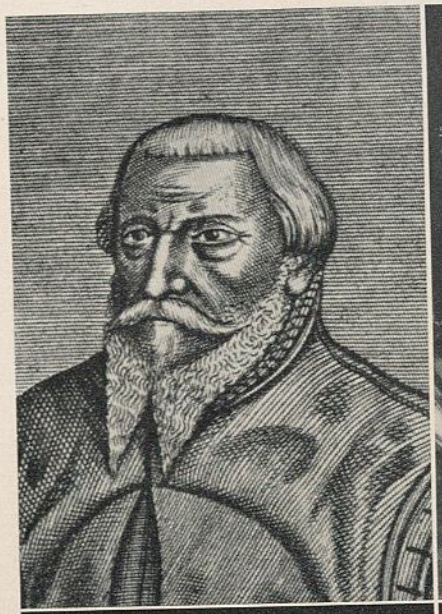


Adam Krafft



Sebaldusgrab

Sakramentshäuschen



Veit Stoß

Albrecht Dürer

Riemenschneider

Niklaus Manuel Deutsch

in Betracht —, erlebte das deutsche Wirtschafts- und Kulturleben eine Höhe, die man, was das Handwerk betrifft, nur mit seiner „Blütezeit" bezeichnen kann. Das Bewußtsein der persönlichen Freiheit, das Bewußtsein zu einem nicht nur lebensnotwendigen, sondern auch geachteten Stande zu gehören, die schwer erkämpfte Beteiligung an den öffentlichen Angelegenheiten, der maßgebende Anteil an der Wehrkraft: all das war wohl geeignet, jene Atmosphäre zu schaffen, die mit Lebensfreude und damit auch mit Freude an der eigenen Leistung erfüllt war.

Unsere Museen, unsere Rathäuser und Kirchen, die in alten Reichsstädten noch erhaltenen Bauwerke zeugen lebhaft von jener Blüte des Handwerks, das auf vielen Gebieten unvergängliche Werte geschaffen hatte, Werte, die sowohl in technischer, als auch in künstlerischer Beziehung unsere Bewunderung erregen und zum Teil noch nicht erreicht, geschweige denn übertroffen wurden. Eine Kulturgeschichte des deutschen Handwerks kann an der Betrachtung dieser Werte nicht vorbeigehen, wenn wir auch uns dessen bewußt sind, daß wir nur einen ganz kleinen Ausschnitt vom Reichtum an Idee und Gestaltung bieten können.

2.
Erzgießer, Büchsenmeister

Wir erinnern uns des Einflusses, den die Klosterwerkstätten auf die technische Vervollkommnung des Erzgusses ausübten. Bernward von Hildesheim, der 992 zum Bischof gewählt, 1022 gestorben und 1152 heilig gesprochen wurde, gehört wohl in die allererste Reihe jener kunstsinnigen deutschen Mönche, die leitend und anregend an der Wiege des deutschen Kunsthandwerks standen und für dessen technische Entwicklung ganz Bedeutendes leisteten. Ebenso wie er die Mosaikarbeit, die römisch-byzantinischen Ursprungs war, bei seinen Bauten verwendete, so schmückte er sie auch mit Wandmalereien aus. Am meisten aber setzte er sich für den Bronzeguß ein. Nachdem schon im 9. Jahrhundert auf Veranlassung Karls des Großen die erste deutsche Bronzetür, die sogenannte „Wolfstür" des Aachener Münsters entstanden war, folgten ihr auf Veranlassung des Mainzer Erzbischofs Willigis (975—1011) die Bronzetür des Marktportals des Mainzer Doms, die ursprünglich für die Mainzer Liebfrauenkirche gegossen wurde. Bernward soll nun die Entstehung dieser Tür gelegentlich eines Besuches in Mainz mit angesehen haben. Darauf beschloß er, eine solche auch für den Hildesheimer Dom gießen zu lassen. Diese und die herrliche Bernwardsäule gehören zu seinen bekanntesten Schöpfungen. Sie ist sicher als der monumentale Träger der Osterkerze („cereus paschalis") anzusprechen, wie solche, allerdings meist in Marmor, noch heute zahlreich in Italien zu sehen sind. Der Erzguß wanderte dann aus der Klosterwerkstätte zum Laienhandwerker, bei dem er seine viel-

seitige Ausgestaltung erfuhr. Bildgießer bezeichnete man im Norden merkwürdigerweise als „Apengheter", was so viel wie „Affengießer" heißt, wahrscheinlich, weil viele Bildgießer Tierfratzen als Motive verwerteten. Der Name begegnet uns nicht nur als Berufsbezeichnung, sondern auch in seinen beiden Trägern Johannes Apengheter, Erzgießer in Lübeck, und Laurens (Lorenz)Apengheter oder Grove, einem norddeutschen Erzgießer in Hamburg. Der erstere wird auch als „van Sassenlant" bezeichnet, stammte also aus Sachsen, arbeitete aber nachweislich 1332—1342 in Lübeck. Man kennt von ihm einen prachtvollen siebenarmigen Leuchter für den Dom zu Kolberg (1327) und einen Taufkessel aus Messing für die Marienkirche in Kiel. Von Laurens besitzt das Hamburger Rathaus die beiden messingenen Kronleuchter aus den Jahren 1463 und 1467, der Dom zu Lübeck einen Taufkessel von 1455, der mit „Lurenz Grove" bezeichnet ist.

Schweres Geschütz
Holzschnitt von Hans Burgkmair dem Älteren
(Nach Georg Hirth, Kulturgeschichtliches Bilderbuch)

Im 15. Jahrhundert kam die Geschützgießerei im großen auf. Sie wurde oft neben dem Glockenguß betrieben. Die Zahl geschickter und berühmt gewordener „Stückgießer" ist überaus groß; wir wollen aber doch wenigstens einige Beispiele beibringen. In Frankfurt a. M. war die Familie Molner als Glocken- und Geschützgießer tätig und weltberühmt. Heinrich Molner der Ältere kam 1449 aus Erfurt nach Frankfurt; dort errichtete er eine Gießhütte, goß Glocken und Geschütze, konstruierte Fein- und Schanellwagen und wurde 1456 ob seiner Tüchtigkeit nach Wien berufen, um die kaiserliche Artillerie zu organisieren. Von Frankfurt aus wurden seine Geschütze in alle Länder exportiert. Für den Frankfurter Dom goß er eine Glocke. Seine beiden Söhne Martin und Heinrich der Jüngere waren beide in Worms und Frankfurt a. M. hauptsächlich als Glockengießer tätig; doch soll Martin Mollner

auch „Kanonenwagen" hergestellt haben. Sehr vielseitig war auch Meister Martin Merz, Stückgießer, Büchsenmeister und Fachschriftsteller in Amberg. Geboren 1440 war er in der zweiten Hälfte des 15. Jahrhunderts der bedeutendste Büchsenmeister. Er erzählt von sich selbst, daß er allein in den Jahren 1470 und 1471 an Pulver 372 Zentner verschossen und damit eine große Anzahl von Schlössern und festen Plätzen bezwungen habe. In einer fachlichen Abhandlung von 1473, die uns in der Münchener Staatsbibliothek erhalten ist, behandelt er das Zielen mit Geschützen, wobei er seine Erklärungen mit zahlreichen mathematischen Figuren verdeutlicht. — Aus dem Allgäu stammte die Stückgießer- und Büchsenmeisterfamilie Seelos. Um 1480 wurden die beiden Gußmeister Ludwig und Jakob Seelos von Erzherzog Sigismund nach Tirol berufen, denen ihre beiden jüngeren Vettern Hans und Jörg einige Jahre später folgten. Alle vier waren sowohl von Erzherzog Sigismund, als auch vom späteren Kaiser Maximilian reich beschäftigt; Jörg wurde 1515 vom Kaiser nach Wien gezogen, um mit seinem Vetter Turing dort Geschütze zu gießen. In diesem Jahre gießt er das Hauptstück, den „Pelikan", und zwei Karthaunen. In einem der Zeugbücher Kaiser Maximilians findet sich noch eine Abbildung des ungemein reich ausgestatteten „Hauptstückes", genannt die „wilde Greb", mit der Inschrift: „Meister Seelos Goß Mich."

3.
Messing- oder Rotschmiede

Das Handwerk der Messing- oder Rotschmiede gehörte ja im mittelalterlichen Nürnberg zu den ältesten, bedeutendsten und angesehensten Gewerben. Zu einer Zeit, in der man von „industriellen Anlagen" nicht gut reden konnte, unterschied sich eine Gießhütte, schon durch ihre verhältnismäßige Größe, doch ganz wesentlich von den vielen anderen gewerblichen Werkstätten. Sie konnte, einmal zerstört oder eingegangen, nicht so leicht wieder hergestellt werden und vererbte sich durch ganze Geschlechterfolgen hindurch, wie etwa auch heute große Stahlwerke und Gießereien. Eine solche Gießhütte arbeitete in der zweiten Hälfte des 15. Jahrhunderts in Nürnberg, und zwar hatte sie um 1471 herum so viel zu schaffen, daß der Rat ihrem Besitzer Herman Vischer, der seit 1453 das Bürgerrecht in Nürnberg besaß, gestattete, zwei Gesellen über die festgesetzte Zahl zu beschäftigen. Der Ruf dieses Rotschmieds muß ein bedeutender gewesen sein, doch weit berühmter war sein Sohn, Peter Vischer der Ältere. Nach dem Tode seines Vaters im Jahre 1488 mußte er, obgleich noch nicht Meister, die Hütte übernehmen. Der Rat kam ihm entgegen und verfügte am 24. Januar 1488: „Item Meister Herman Vischer, des Meisters seligen Sohn, ist vergonnt zur Bereitung seines Meisterstück ein Vierteljahr das Handwerk zu arbeiten." Er hat sich des Vertrauens von seiten des ehr-

samen Rates dauernd zu erfreuen, denn 1511 sehen wir ihn, übrigens in der höchst erlauchten Gesellschaft eines Albrecht Dürer, als Sachverständigen in der Frage der Ausbesserung des „schönen Brunnens" tätig. Das weltberühmte Werk des Meisters, das er übrigens in Gemeinschaft mit seinen Söhnen Herman und Peter unternommen und vollendet hatte, das „Sebaldusgrab" in Nürnberg, wurde 1488 durch die Ratsherren Rupprecht Haller und Paulus Volkamer bei dem damals noch jungen Rotgießer bestellt, der eben noch an seinem Meisterstück arbeitete. Es entspricht in seiner heutigen Gestalt nicht dem ursprünglichen Plan des Meisters, dessen Entwurf, oder wie man damals sagte, „Visierung" uns erhalten geblieben ist und heute in der Akademie der bildenden Künste zu Wien aufbewahrt wird. Dafür kam er aber, nur fünf Jahre später, einer anderen Nürnberger Meisterschöpfung zugute, dem „Sakramentshäuschen" Adam Krafts, von dem noch die Rede sein wird. — Fast zwanzig Jahre schlummerte die Idee und wartete auf ihre Verwirklichung. Endlich, — es war inzwischen 14. Mai 1507 geworden, — setzten sich wieder einige Nürnberger Patrizier, nämlich Anton Tucher der Ältere, dann die Kirchenpfleger Holzschuher, der Kirchenpfleger Schreyer, Peter Imhof der Ältere und Sigismund Fürer zusammen und faßten den Beschluß: „mit Gottes Hilf und dem Almosen das Gehäus zu des heiligen Himmelsfürsten Sanct. Sebolten einen Sarg von Messing machen zu lassen, wie dann zuvor durch Herrn Rupprechten Haller und Herrn Paulussen Volkamer seeligen vor etlichen Jahren geratschlaget."

Kaiser Maximilian beschloß gerade um diese Zeit, ein großartiges Grabdenkmal für sich selbst in Innsbruck zu errichten. Er wollte zu diesem Zwecke den „geschicktesten und berichtichsten rotschmied von Nürnberg" verpflichten. Das war aber kein anderer wie eben Peter Vischer. Nun galt es sich zu entscheiden, um dem kaiserlichen Lockruf zuvorzukommen und den berühmten Mitbürger an die eigene Stadt zu fesseln. Rasch wurden alle nötigen Vorbereitungen zu Ende geführt und der Auftrag erteilt. Merkwürdig berühren die Abmachungen wegen der Entlohnung für diese Arbeit. Als Preis wurden nämlich 20 Gulden je Zentner des fertigen Metalls ausgemacht. Als dann in den Jahren 1512—1514 aus irgend welchen Gründen eine Stockung der Arbeit eingetreten war, sehen wir den Meister doch noch im Dienste des Kaisers, wenn auch nicht in Innsbruck, sondern in seiner Heimatstadt Nürnberg. Denn der Gesandte Caspar Nützel berichtet im Jahre 1513 seinem kaiserlichen Herrn, er sei bei Peter Vischer gewesen und habe den Meister vollauf mit der für den Kaiser bestimmten Arbeit beschäftigt gefunden. Eines der Bilder, zu dem er die Form bereits zugerichtet habe, werde der Meister in ungefähr drei Wochen gießen. Er versicherte auch, daß das Werk dem Kaiser zu besonderem Gefallen gereichen werde.

Die Arbeit am Sebaldusgrab begann Peter Vischer der Ältere im Jahre 1508 mit dem plastischen Schmuck, darunter mit seinem Selbstbildnis. — Das

Werk brauchte fast ein volles Menschenalter zu seiner Vollendung. In diese Zeit fällt der Einbruch der italienischen Renaissance in die Welt der Gotik, von dem die schließliche Gestaltung des Werkes nicht unberührt bleiben konnte. Der Vater begann durchaus auf der Grundlage der gotischen Formgesetze. Dagegen war sein Sohn gleichen Namens ein Jünger des italienischen „Quatrocento", ein Schüler der Renaissancemeister, die er in Oberitalien, vielleicht sogar persönlich, ganz sicher aber in ihren Hauptwerken, kennengelernt haben muß. Die in zwei Teilen gegossene Sockelpartie ist ein technisches Wunderwerk,

Kupferschmiede an der Arbeit
Holzschnitt aus Petrarka „Trostspiegel" Augsburg, 1539

das auch den Fachleuten unsrer Tage Achtung abnötigt. Die gewaltigen Gußstücke mit all ihrem Reichtum an Figuren, Reliefs und Ornamenten sind so belassen worden, wie sie aus der Form geboren waren, unverschnitten, unziseliert. Es ist das bedeutendste Werk der Deutschen in Erz — höchstens mit der Bronzetür Ghibertis am Baptisterium in Florenz vergleichbar. Peter Vischer der Jüngere war seinem Vater ebenbürtig. Bei ihm ist, neben dem bereits aufgezeigten italienischen Einfluß, noch der Albrecht Dürers feststellbar. Er kommt deutlich zum Ausdruck in der Plakette „Orpheus und Eurydice" des Kaiser-Friedrich-Museums zu Berlin, deren Komposition sich eng an Dürers Stich „Adam und Eva" anschmiegt. Der junge Meister, dem wir noch ein herrliches Grabmal, das für den Herzog Friedrich von Sachsen in Wittenberg, verdanken, starb 1528, ein Jahr vor seinem Vater und Lehrmeister.

4.

Plattner und Schwertschmiede

Gefördert durch die Gunst großer und kleiner Fürstenhöfe und durch den höfischen Brauch öffentlicher Turniere erfuhr das Handwerk der Plattner im 15. und 16. Jahrhundert seine höchste Blüte. Die deutschen Museen und Zeughäuser sind reiche Schatzkammern dieser Handwerkerkunst, aber auch die ausländischen Sammlungen, etwa in London und Kopenhagen, beherbergen herrliche Stücke. In Augsburg arbeitete ein halbes Jahrhundert (1550 bis etwa 1600) Anton Pfeffenhauser. Anläßlich des Augsburger Reichstages erhielt er zahlreiche Aufträge von den spanischen Adeligen aus dem Gefolge Karls des Fünften und 1576 fertigte er den berühmten Harnisch für Don Sebastian, König von Portugal, der im Waffenmuseum (Armeria) zu Madrid als Prunkstück aufbewahrt wird. Er wurde auch vom Kaiser Maximilian II. und von andern Fürsten reich beschäftigt. Die berühmtesten Plattnerwerkstätten befanden sich wohl in Nürnberg und in Innsbruck. Meister Hans Grünewald, wahrscheinlich ein Enkel jenes Glockengießers Heinrich Grünewalt, der 1396 die Glocke zu St. Sebald in Nürnberg gegossen hatte, war ein sehr vielbeschäftigter Meister, denn 1484 übte er sein Handwerk in seinen beiden Häusern aus, zu denen er 1486 noch zwei weitere erwarb. Er konnte der vielen, von überall her zuströmenden Aufträge nicht Herr werden; deshalb hatte er immer wieder Schwierigkeiten mit dem Rat, weil er immer mehr Gesellen beschäftigen wollte, als ihm zustanden. Er war zu seiner Zeit wohl der bedeutendste Plattner Deutschlands und der gefährlichste Konkurrent des Mailänders Missaglia und des Brüsselers Lencelost de Gindertale.

Den Ruhm der Innsbrucker Werkstätten verbreitete eine ganze Reihe von Meistern, die besonders von den Erzherzögen Sigismund und Ferdinand, sowie auch vom Kaiser Maximilian, dem „letzten Ritter", gefördert wurden. Wir nennen hier nur die drei Mitglieder der Familie Seusenhofer, die aus Augsburg stammte, Hans, Jörg und Konrad. Hans Seusenhofer kam 1515 als „Meisterknecht" in den Dienst Maximilians mit 2 Gulden Wochenlohn, wurde schon ein Jahr darauf zum Wappenmeister des Kaisers in Innsbruck ernannt und darauf beeidigt. Er hatte die Aufgabe, gemeinsam mit seinem Bruder Konrad des Kaisers Turnierzeug „in Ordnung zu halten", war aber auch sehr viel für ausländische Fürsten und für den deutschen Adel beschäftigt. Sein weit berühmterer Sohn Jörg Seusenhofer war Lehrling in der Hofplattnerei unter seinem Vater und Oheim. Im Jahre 1539 wurde er als königlicher Harnischmeister vom König Ferdinand nach Prag berufen. Dort wurde er von seinem Herrn beauftragt, unverweilt nach Paris abzureisen, um für „etliche" Harnische für König Franz I. von Frankreich, dessen Sohn und einige Adelige Maß zu nehmen. Aus einem Schreiben Ferdinands I. ist der Zweck dieser Reise ersichtlich, nämlich „unserem lieben bruder und schwager,

dem kunig von Frankreich auf unsere kosten etlich harnasch zu schlagen." Von seinem Oheim, Konrad Seusenhofer, ist vor allem der Harnisch berühmt, den Kaiser Maximilian dem König Heinrich VIII. von England verehrte, — noch heute eine Perle in der Towersammlung zu London. Der Nachfolger Jörg Seusenhofers am Hofe in Innsbruck war Jakob Topf, der höchstwahrscheinlich auf eine längere Tätigkeit in Mailand zurückblicken konnte, was aus einer Reihe seiner Arbeiten hervorgeht. Unter diesen ragt hervor ein Küraß für den Erzherzog Maximilian III., den Hochmeister des deutschen Ordens. Bei der Verzierung dieses Harnisches soll der Hofgoldschmied Elias Stark mitgewirkt haben.

Am kursächsischen und brandenburgischen Hofe spielte sich die Tätigkeit der weitverzweigten Plattnerfamilie von Speyer aus Annaberg in Sachsen ab. Peter Speyer der Ältere arbeitete „Kürasse" für den König Friedrich II. von Dänemark und für den Kurfürsten August von Sachsen. Er wurde auch Dresden berufen, um dort den Auftrag zu einer Reise nach Berlin entgegenzunehmen, wo er Bestellungen auf eine Rüstung für Joachim von Brandenburg erhielt. Seine Werkstätte übernahm sein gleichnamiger Sohn Peter von Speyer der Jüngere, der ebenfalls die kurfürstliche Rüstkammer zu Dresden mit seinen Arbeiten versorgte, für die er aber, wie er einmal klagte, nicht besonders gut bezahlt wurde.

Der Sporer.

Ich mache Sporn von Stahl vñ Eyßn/
Geschwertzt vñ Zint/die man thut preyßn/
Die doch den Gaul nit hart verletzn/
Welch Pferd sich tückisch widersetzn/
Den mach ich ein scharffes gebiß/
Das jn von statten treibt gewiß:
Dem Bauwren mach ichs gröber viel/
Der es nur wolfeyl haben wil.

Der Sporer
Holzschnitt von Jost Amman
Verse von Hans Sachs. 16. Jahrhundert

Sicherlich mußte dieses Handwerk den Fortschritten der Kriegstechnik Schritt um Schritt weichen und schließlich ganz verschwinden. Aber die darin geübte Kunst des Brünnierens, des Ätzens und des Ziselierens ist nicht mehr verloren gegangen. Sie wurde in der Goldschmiedekunst, aber auch in der Schwertfegerei und in der Büchsenmacherei weiter ausgebildet.

War die Plattnerei hauptsächlich in Nürnberg, Augsburg und Innsbruck beheimatet, so war Solingen die bedeutendste Schwertschmiede

Deutschlands, die schon im 16. Jahrhundert weitberühmt war und mit ihren Klingen auch das Ausland versorgte. Noch heute steht in Solingen das stattliche Haus des Klingenschmiedes Johannes Wundes, der sein Handwerk in den Jahren 1560 bis etwa 1620 übte. Die Waffen-, besonders die Klingenschmiede pflegten, ebenso wie die Goldschmiede, ihre Erzeugnisse mit ihrer Hausmarke zu versehen. Die Bedeutung seiner Werkstatt war die Folge der großen Lieferungen für die in Prag aufgestellte Armee Kaiser Rudolfs I. Auch das sogenannte „Passauer Kriegsvolk" des Erzherzogs Leopold V. wurde von ihm mit Seitenwaffe ausgestattet. Die Zähigkeit seines Stahles und die Genauigkeit seines Schliffes verschafften ihm so große Arbeiten. Die österreichischen Waffensammlungen, z. B. das Heeresmuseum in Wien, bergen eine ganze Anzahl seiner Klingen, unter anderem auch das Schwert des Generalleutnants Johann Tserclas von Tilly, des bekannten Feldherrn aus dem 30jährigen Kriege, auf dessen Klinge die beiden Sprüche „Soli Deo Gloria" (Gott allein sei die Ehre) und „Fide sed cui vide" eingraviert sind. Auch der Schwedenkönig Gustav Adolf trug ein Schwert seiner Hand, das in der Leibrüstkammer zu Stockholm aufbewahrt wird. — Einer der gesuchtesten Solinger Klingenschmiede war seiner Zeit Clemens Horn der Ältere. Alle größeren Waffensammlungen beherbergen seine schön geätzten Zweihänder, Schwert- und Degenklingen. Bis auf unsere Tage hat sich die berühmte Klingenschmiededynastie Weyersberg erhalten, die vermutlich aus der Steiermark in das Bergische eingewandert war, da ein Meister der Stadt Steyer (die allerdings in Oberösterreich liegt), Antonius Weiersperg, 1552 dort vorkommt. Der bedeutendste Meister der Familie war jedenfalls Wilhelm der Ältere, der auch sozial sehr angesehen gewesen sein muß; denn er erscheint dreimal, — in den Jahren 1573, 1590 und 1594, als Bürgermeister der Stadt. Er verstand es, seine mit einer Beißzange als Marke versehenen Klingen wundervoll zu ziselieren und versah sie mit der Aufschrift: „Wilhelm Wiersbergh me fecit". Ein Hirschfänger feinster Arbeit im Zeughaus zu Berlin zeigt eine gravierte Jagddarstellung und eine Inschrift: „Im Vnglück froh ver kan also."

5.

Steinmetze und Altarbildner

Einen sehr breiten Raum nehmen im mittelalterlichen Kunsthandwerk die Altarbildner ein. Sie mußten in verschiedenen Techniken zu Hause sein. Gewöhnlich von der Holzschnitzerei oder vom Steinmetzhandwerk herkommend, verstanden sie sich aber auch auf die Malerei, da diese Altäre nicht nur geschnitztes Rahmenwerk, Stuck- und Steinmetzarbeit, sondern auch Malerei und Vergolderei aufwiesen. Selbstverständlich pflegten einzelne Meister, je nach Talent und Entwicklung, eine dieser „Spezialitäten" besonders zu beherrschen;

bei der Herstellung ihrer Hauptwerke griff deshalb oft eine weitgehende Arbeitsteilung Platz. Oft sorgte der Hauptmeister für den Entwurf, behielt sich die technische Oberleitung und die Ausführung der wichtigsten Teile und des figuralen Schmuckes vor, während er die sonstige „Faßarbeit", die Bemalung und die Vergoldung des Schnitzwerks, wohl auch der Figuren, seinen Helfern überließ. Wir werden noch sehen, wie ein Veit Stoß bei seinem Krakauer Marienaltar sich der vielfachen Mitarbeit seiner Zunftgenossen, aber auch anderer Meister, etwa der Goldschläger, versicherte.

Die bedeutendsten Meister der Altarbildnerei und der Holzschnitzkunst treffen wir in Süddeutschland. Damit ist aber keineswegs gesagt, daß nicht auch in anderen Teilen Deutschlands sehr namhafte Leistungen auf die Nachwelt gekommen wären. Wir brauchen nur auf den Westfalen Meister Bertram hinzuweisen, der, um 1345 in Minden geboren, durch etwa 20 Jahre hindurch in Hamburg tätig war. Sein bedeutendstes, durch Lichtwark entdecktes Werk ist der 1379 entstandene Grabower Altar, der jetzt in der Hamburger Kunsthalle jedermann zugänglich ist. Bei geöffneten Seitenflügeln zeigt er in 24 Bildern die Schöpfungsgeschichte, die Patriarchen und die Kindheit Jesu, dann zwei Reihen reichgeschnitzter Figuren von Propheten, Aposteln und Heiligen. Lichtwark, der beste Kenner norddeutscher Plastik, hält Meister Bertrams und dessen Schüler Frankes Werke für „kulturhistorische Dokumente ersten Ranges, da sie die frühzeitige Unabhängigkeit und Eigenwüchsigkeit der hanseatischen Kunst von 1370—1440 beweisen". Am Rhein war besonders die Kalkarer Holzschnitzkunst von einigen hervorragenden Meistern eifrig gepflegt, wie von Douvermann, von einem Meister Arnold und von Loedewich van Kalkar, der in Gemeinschaft mit Peter Rysemann in den Jahren 1498—1500 für den Hochaltar der Nikolaikirche zu Kalkar das großartige Mittelrelief mit nicht weniger als 208 ganz porträtmäßigen Figuren einer Passion geschnitzt hatte. — Auch Thüringen hatte in Valentin

Holzschnitzer an der Drehbank
Holzschnitt von Hans Burgkmair
Anfang des 16. Jahrhunderts

Lendenstreich seinen hervorragenden Altarbildner, der in Saalfeld a. S. eine vielbeschäftigte Altarwerkstätte leitete. Er ist der Meister des Flügelaltars in der Schloßkirche zu Schwarzburg. Seine Motive entleiht er mit Vorliebe den Stichen Martin Schongauers und Albrecht Dürers.

Eine der ersten, wenn nicht gar die erste Altarwerkstätte im mittleren Alpengebiet des letzten Drittels des 15. Jahrhunderts gehörte dem genialen Bildschnitzer Michael Pacher, der höchstwahrscheinlich um 1435 herum in Neustift b. Brixen (Südtirol) geboren wurde. Es handelte sich bei dieser Werkstätte nicht etwa um ein „Künstleratelier", sondern ganz einfach um eine handwerksmäßige Arbeitsstätte, die mehrere Gesellen und wohl auch Lehrlinge beschäftigte. Kunstgelehrte glauben nun an seinen Hauptarbeiten bis zu zehn verschiedene „Hände" erkennen zu sollen, woraus sie den Schluß ziehen, der Meister müsse mindestens an die zehn Gesellen beschäftigt haben. Das aber ist nicht gut möglich, denn es widerspräche strengen Zunftgesetzen, die eine so gewaltige Überbesetzung der zulässigen Beschäftigung von höchstens zwei bis drei Gesellen wohl niemals geduldet haben würden. In der Mitte des 15. Jahrhunderts war es in Südtirol durchaus üblich, daß die Gesellen des Bauhandwerks und verwandter Berufe ihre Schritte zuerst südwärts, gegen Italien, lenkten, wo es genug zu lernen gab. Es ist wohl mehr als wahrscheinlich, daß Michael Pacher darin keine Ausnahme gemacht haben wird. Auch er zog wohl nach dem so nahen Oberitalien und muß dort in den Kreis der großen Italiener Bellini, Donatello und Mantegna gekommen sein, was sein gewaltiges Werk, der St. Wolfgang-Altar in St. Wolfgang am Mondsee noch ein Vierteljahrhundert später deutlich verrät. Und doch war er keineswegs etwa ein unselbständiger Nachahmer und Nachbeter, ein „Epigone" der italienischen Renaissancekunst. Vielmehr verarbeitete seine starke und deutsche Persönlichkeit all die fremden Einflüsse höchstens im Sinne der Übernahme technischer Darstellungsmittel.

Wir wissen aus verschiedenen Verträgen, wie es bei der Ausführung so großer Arbeiten zuzugehen pflegte. Der beauftragte Meister legte dem Besteller einen Plan, die „Visierung", vor. Auf Grund dieses Planes wurde nun der Vertrag entworfen, dessen ganze Fassung deutlich alle Merkmale einer handwerklichen Abmachung zeigt. Die eigentliche Aufgabe wird genau bezeichnet, die Verwendung ganz bestimmter Materialien, z. B. bei Farben etwa von Kobaltblau, sowie auch die Verteilung von Gold und Silber an ganz bestimmten Stellen vorgeschrieben. Was aber die Bezahlung betrifft, so wurden gewöhnliche Ratenzahlungen, oft weit über den Termin der Fertigstellung hinaus, vereinbart, und — was die Hauptsache ist, der Meister wurde verpflichtet, die Aufstellung selbst an Ort und Stelle zu leiten. Da es sich oft um weite Transporte handelte, so wurden einzelne Teile, allerdings nach genauen Angaben des Meisters, unter Leitung eines einheimischen Handwerkers angefertigt. Oft hat der Besteller Material zu liefern. So wissen wir, daß der

Rat von Salzburg für den von Pacher aufzustellenden Hochaltar der Frauenkirche Holz hat schlagen lassen, daß Meister Wolfhard, ein Salzburger Goldschmied, beauftragt war, gewisse Arbeiten auszuführen. Aber Pacher richtete, als es an die eigentliche Ausführung ging, doch eine förmliche „Filiale" seiner Altarwerkstatt an Ort und Stelle ein, wo er sich mehrere Jahre, freilich nicht ohne Unterbrechungen, aufgehalten hatte. Dauerte doch die Aufstellung eines solchen Riesenaltars außerordentlich lange, — die in der Salzburger Marienkirche ganze 14 Jahre!

Die Stufe, die Michael Pacher im Flügelaltar von St. Wolfgang erreicht hatte, bildet unstreitig einen Höhepunkt nicht nur seines Schaffens, sondern auch in der Gesamtentwicklung der deutschen Flügelaltarkunst.

Es gehört nun zu den fast geheimnisvoll anmutenden Tatsachen der Kulturgeschichte, daß auch in der geistigen, wie in der technischen Entwicklung der Menschheit das Gesetz der Serie zu herrschen scheint. So erleben wir Nachgeborene staunend, wie innerhalb weniger Jahrzehnte plötzlich so erlauchte Namen wie Albrecht Dürer, Adam Krafft, die beiden uns schon bekannten Vischer und Veit Stoß auftauchen. Sie haben eine derartige Leuchtkraft, daß sie für lange Dauer alles verdunkeln, was als Sterne minderer Ordnung vor und nach ihnen über die Horizonte wandelt, so daß ihre Strahlen über ganze Jahrhunderte hinweg zu uns heutigen dringen. Sehen wir von Dürer ab, dessen Erscheinung, mit der wir uns noch beschäftigen werden, wohl ganz einzigartig ist, so ist es schwer zu entscheiden, welchem von den erwähnten Meistern an Gewicht der Persönlichkeit und an Bedeutung der Leistung die Palme gebührt. Sie sind alle auf demselben oder doch nahverwandten Gebiete tätig, sie alle drücken den künstlerisch-handwerklichen Charakter ihrer Zeit gleich stark aus, ob sie nun in Holz, in Metall oder in Stein formen, und dennoch stehen sie, jeder für sich, riesenhaft da: eigenwillig, gerade die ihnen gemäße „Richtung" verfolgend.

Von diesen großen Handwerkern-Künstlern, — oder Künstler-Handwerkern, — die Blütezeit der deutschen Kultur kannte nicht den unleidigen Zwiespalt dieser unterschiedlichen Wertungen, — lebte Veit Stoß, der um 1450 in Nürnberg geboren wurde und 1533 starb, am längsten und, man möchte sagen, am eindringlichsten. Sein ganzes Erdenwallen als Mensch und Handwerker ist bis an den Rand mit Kämpfen tragischer Art gefüllt, Kämpfen, die sein leidenschaftliches Künstlertemperament bedingte. Räumlich breitete sich seine Leistung schon bei seinen Lebzeiten über ganze Länder aus. Über seine Herkunft entbrannte ein heftiger Streit; man wollte ihm seine deutsche Abstammung streitig, ihn zum Polen machen. Aber für sein Polentum spricht nichts, aber auch nichts weiter, als die allerdings unbestreitbare Tatsache, daß er nachweislich eine ganze Reihe von Jahren in Krakau ansässig, dort und anderwärts in Polen tätig war, als er seine gewaltige Schöpfung, den Marienaltar, schuf. Bei seiner Ankunft in Krakau war der Pfarrer ein Deutscher; ihm

stand ein Prediger, Georg Schwarz, ebenfalls ein Deutscher, zur Seite; Sakristan war Hieronymus von Wogart, Magister der schönen Künste, Kirchenpfleger waren Niclaus Treichler, Stanislaus Langpeter, Christoph Rebenz, Stadtschreiber von Marienburg, — also lauter deutsche Namen. Und was völlig beweisend ist: die Mittel für den Altar wurden durch Sammlungen zustandegebracht. Und wieder waren es Deutsche, nur Deutsche, die Geldopfer brachten. Ja, es wird sogar berichtet, daß viele Polen über das, ihrer Meinung nach, viel zu groß angelegte Werk sich lustig machten, an dessen Vollendung sie gar nicht glaubten. In den Akten über den Marienaltar wird der Meister ausdrücklich als „Magister Vittus Almanus de Norimberga" bezeichnet. Auch Veit Stoßens Bruder Matthias, der nach Siebenbürgen ausgewandert war, bezeichnet sich in seinem Testament als einen Deutschen: „Ich Mothis Stoß oder Schwob, als man mich nennt hyr zu land." — Wir denken, alle diese Zeugnisse tun wohl zweifelsfrei die deutsche Herkunft des großen Handwerkers dar. Der Marienaltar ist eine Schöpfung von bezwingender Wirkung, die das Material spielend meistert; bei der Arbeit bediente Veit Stoß sich der Mitwirkung einiger Landsleute, so des Goldschlägers Bernhard Opitzer und seines Bruders Matthias.

Ein Steinmetz
Holzschnitt eines unbekannten Meisters aus dem 16. Jahrhundert
National-Museum München

Trotz seiner großen Erfolge litt es den Meister nicht länger in der Fremde; in der Heimat entfaltete er bis in sein spätes Lebensalter eine erstaunlich vielseitige Tätigkeit. Von seinen Werken nennen wir nur noch den Altar für den Chor der Marienkirche zu Schwaz in Tirol und den für den Chor von St. Salvator der Nürnberger Karmeliter, deren Abt sein Sohn Andreas wurde.

Wie Veit Stoß, der Altarbildner, so stellte auch der Nürnberger Steinmetz Adam Krafft (geboren 1455—1460) seine bildnerische Kunst und sein hohes handwerkliches Können in den Dienst der Kirche. Gleich seine erste bedeutende Arbeit bezeichnete einen höchst interessanten Versuch, ein Gemälde–„Gemel"–, das in vergänglichen Farben den Einflüssen der Witterung und der Jahre nicht widerstehen konnte, in Stein zu übertragen. Seine Auftraggeber, die Patrizierfamilien Schreyer und Landauer, beauftragten ihn 1490 mit der Herstellung

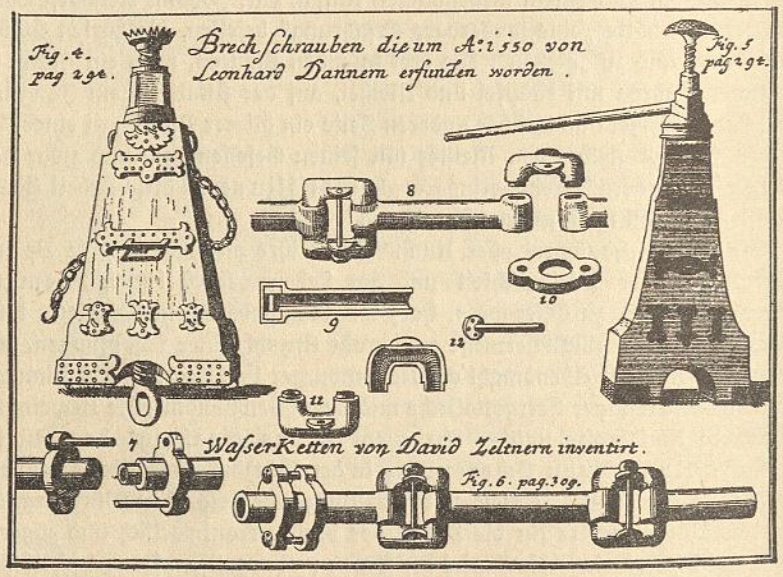
des „Schreyerdenkmals" in der Sebalduskirche. Eine Unmenge kleiner und kleinster Einzelfiguren mußten in die Darstellung unbedingt irgendwie einbezogen werden. Eine schwere Aufgabe, die vom Meister erstaunlich gelöst wurde. Der Erfolg dieser Leistung verschaffte ihm sicherlich jenen Auftrag, der seinen unvergänglichen, weit über die Grenzen seiner Vaterstadt, ja seines deutschen Vaterlandes hinausreichenden Ruhm begründete: die Errichtung des „Sakrament shäuschens" rechts am Altar der Sebalduskirche. Es stellt einen überschlanken, fast 20 Meter hohen Turm mit einem Sockel, einem Schrein und einem mehrstöckigen Aufsatz dar. Johann Neudörfer sagt 1547, Krafft hätte „eine sonderbare Erfahrung" besessen, die harten Steine zu mildern und zu „gießen". Die drei knienden Figuren, vorn ein Mann in mittleren Jahren mit Klöpfel und Meißel, auf der Altarseite ein Jüngling mit einem Meißel und auf der anderen Seite ein älterer Mann mit einer Axt in den Händen, stellen den Meister mit seinen Gesellen dar, und zwar den Meister „zuvörderst". Kein geringerer als Wölfflin nennt diese Arbeit Adam Kraffts den „Inbegriff spätgotischer Form".

Die Frage „Handwerk oder Kunst" findet ihre vielleicht idealste Beantwortung in der Persönlichkeit und im Lebenswerk Tilman Riemenschneiders, der, zu Osterode a. Harz um 1460 geboren, in Würzburg tätig war. Wir besitzen glücklicherweise eine große Anzahl seiner Schöpfungen, von denen wir nur das Abendmahl am Rothenburger Hochaltar, Mariä Himmelfahrt in der Crelinger Herrgottskirche mit einem Selbstbildnis, die Beweinung Christi zu Maidbronn und — vor allem — das Grabmal des Fürstbischofs Rudolf von Scherenberg in der Würzburger Hofkirche nennen. In den Jahren 1520/21 bekleidete er das Bürgermeisteramt in Würzburg. Er war als Bürgermeister für die Politik der Stadt verantwortlich und zögerte nicht, im Bauernkriege die Partei der Bauern zu ergreifen. Die Entscheidung in diesem Kampf fiel gegen die Bauern aus. Riemenschneider wurde mit zehn anderen Ratsherren gefangengenommen, aus einem Kerker in den andern geschleppt, täglich mit Hinrichtung bedroht und gefoltert. Aber er blieb fest und wurde schließlich 1525 aus der Haft entlassen.

6.
Schlosser, Uhrmacher, Mechaniker

Aus dem Schmiedehandwerk hervorgegangen, nahm die Schlosserei namentlich in Augsburg und Nürnberg, aber auch in vielen anderen Städten einen hohen Aufschwung, der sie auf das Gebiet der Mechanik, ja der Feinmechanik und besonders der Uhrmacherkunst führte. Viele Meister vereinigen in sich Techniken und Fertigkeiten aus allen den genannten Gewerben. Das Meisterbuch der Augsburger Schlosser von 1580 nennt einen Schlosser

Hans Mezger, dessen Meisterstück wie folgt eingetragen erscheint: „den 14. tag merz facht (beginnt) hans Metzger den Meisterstuckh an. Erstlich muß er machen ein Thürschloß mit 4 stumpfen rigel vnd ain schießende fallen vnd das die Rigel offen vnd zu halten. Zweitens ain Tischloß mit 2 Rigel vnd 3 fallen, das es gehoben vnd geschoben werden kann. Drittens ein Salzmaß mit zwei belzen, das sy gerecht saien. Das alles soll er sauber vnd gut machen. Zeit hat er dazu 13 Wochen." Wir sehen, sein Meisterstück ist eine ausgesprochene Schlosserarbeit; berühmt gemacht hat ihn das von ihm geschmiedete herrliche



Blechschraube von Leonhard Danner
Aus: 37 Kupfertabellen sehens- und Merkwürdiger Sachen, Nürnberg 1777
(Sammlung Lipperheide, Berlin)

Umfassungsgitter der Fuggerkapelle in der St. Ulrichskirche und das Abschlußgitter der Bartholomäuskapelle in Augsburg. Von Paulus Kuhn, dem Schlosser und Kunstschmieden in Augsburg, stammt die 1587 entstandene Umfassung des „schönen Brunnens" in Nürnberg, die „viel schöner und künstlicher" ausgefallen war, als sie ihm „angedingt worden". Er benützt noch die Formen des 15. Jahrhunderts, bereichert sie aber, namentlich in den mächtigen senkrechten Ständern, durch neuartige Blumen- und Rollwerkornamente. Leider ist die herrliche Bekrönung des Gitters nicht mehr erhalten, da sie 1821 angeblich als „stilwidrig" entfernt wurde. Auch Jakob Bulmann der Ältere aus Nürnberg vereinigt in sich die Fähigkeiten des Kunstschlossers und des Feinmechanikers. Er ist Vertreter einer ganzen Reihe gleichgerichteter Schmiede, Schlosser und Uhrmacher, die sich ganz

auf die astronomische Mechanik verlegten und darin Erstaunliches leisteten. Obgleich Analphabet, besaß er doch gute Kenntnisse in Astronomie und Mechanik und hatte mit der Herstellung von allerlei Uhr- und Spielwerken für auswärtige Fürsten so viel zu tun, daß der Rat ihm verschiedentlich bewilligte, mehr Gesellen zu halten, als die Zunftgesetze es erlaubten. Er fertigte unter anderem ein Planetsystem an, das durch ein Uhrwerk in Gang gesetzt werden konnte. Auch Frauen- und Männerfiguren, die sich hin- und herbewegen, auf der Laute spielen und Pauken schlagen konnten, erregten Bewunderung. Ferner wird die Herstellung von Schnellwaagen und „Horologien" von ihm berichtet. Besonders viele Arbeiten führte er für Karl V. aus, der den Meister sogar, als er schon hochbetagt war, einmal in einer Sänfte nach Wien bringen ließ, um sich von ihm ein Uhrwerk erklären zu lassen. Sebastian Lindenast, Mitglied einer Nürnberger Kupferschmiedefamilie, wurde durch die von ihm in Kupfer getriebenen Figuren zum „Männleinlaufen" an der Uhr der Frauenkirche berühmt, darunter Kaiser Karl IV., dessen Herold, 4 Bläser, 7 Kurfürsten und andere mehr. Mit Adam Krafft und Peter Vischer dem Älteren verband ihn eine enge Freundschaft. Interessant ist, daß er 1513 vom Kaiser Max das Privileg erhielt, Kupfer zu vergolden und zu versilbern.

Der Schlosser.

Ich mach die Schlothüt klein vnd groß/
Rigel/Bender/Schlüssel vnd Schloß/
Eysern Truhen/Brunkettn/Gitter/
Scheid auch die Schlöt/für vngwitter/
Kuchentryfus/Eysern Bräter/
Den Kirchen Han/zeygt Wind vñ wettr/
Auch Ofenfüß/was man wil han/
Von Eysen ich wol machen kan.

Der Schlosser
Holzschnitt von Jost Amman
Verse von Hans Sachs. 16. Jahrhundert

Sehr geschickte Mechaniker mit eigenen Ideen waren auch die beiden Brüder Hans und Leonhard Danner, von denen der erste aus Eisen und Messing starke Hebewerkzeuge anfertigte und wohl als der Erfinder der „Schraube ohne Ende" gilt. Einige ihm zugeschriebene Werkzeuge besitzt das Germanische Museum in Nürnberg. Sein Bruder Leonhard erfand die messingene „Spindel" für Buchdruckpressen und (1550) eine „Brechschraube", mit der die stärksten Mauern gebrochen und geworfen werden konnten. Sein Grab mit rühmender Inschrift liegt auf dem Nürnberger Rochus-Friedhof.

Unter den deutschen Uhrmachern frühester Zeiten ragt Heinrich Halder in Basel (ca. 1333—1408) hervor. Aus einer Quittung vom Jahre 1373 geht klar hervor, daß „Henricus Halder, Horologifex de Basilea" (Uhrmacher aus Basel), die Straßburger Münsteruhr verfertigt hatte. Sicherlich ist er auch der Erbauer der ersten Basler Münsteruhr.

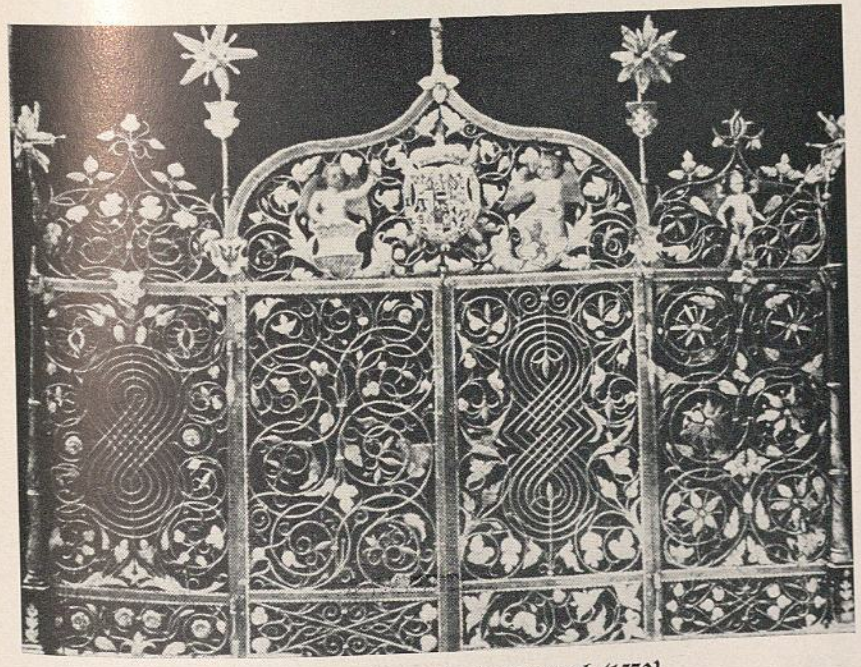
Dem Schlosser Peter Henlein in Nürnberg (1480—1542) war es vorbehalten, als deutscher Erfinder der Taschenuhr in die Unsterblichkeit einzugehen. Er war in Nürnberg als Schlossergeselle tätig, wo er am 16. November 1509 den Meistertitel erwarb. Seine kleinen Taschenuhren in Trommelform muß er aber schon um 1500 herum gebaut haben. Ein Zeitgenosse Henleins, der Humanist Cochleus, schreibt in seiner „Cosmographia Pomponii Melae" im Jahre 1511: „es werden täglich feinere Dinge erfunden; so macht Peter Hele (verderbte Namensform!), ein noch junger Mann, Werke, die die Bewunderung selbst der größten Mathematiker erregen. Denn er bauet aus wenig Eisen Uhren mit sehr vielen Rädern, die ohne alles Gewicht, und, wie man sie auch legen mag, 40 Stunden schlagen und zeigen, gleichwie, ob sie am Busen oder in der Geldbörse getragen werden." Der Abt Pistorius von St. Ägidien bei Nürnberg sandte eine solche Uhr 1527 als Geschenk an den Reformator, für den sie, wie sein Dankschreiben beweist, eine völlige Neuheit war. Luther schreibt nämlich: „Nam antea non vidi nec observavi tale", d. h. „denn nie vorher habe ich Ähnliches gesehen noch beobachtet." Die Eiform bei den sogenannten „Eierlein" kam dagegen erst später auf. Diese Bezeichnung hat mit Eiern an sich nichts zu schaffen, sondern bedeutet ursprünglich „örlein", d. i. Ührlein, kleine Uhren. Die Arbeit an der Verfeinerung des Uhrenmechanismus führte viele Kleinuhrmacher ganz von selbst zu mathematischen Spekulationen. So den Kleinuhrmacher Christian Heyden in Nürnberg, der auch als Mathematiker sich auszeichnete. Für Kaiser Maximilian II. hat er 1570 eine „künstliche Maschine" erstellt, an welcher er „die eigentliche Bewegung der Sonne und des Mondes mit einem Räderwerk vorstellte."

Der Schlosser Jörg Heuß aus Nürnberg ist der Erbauer des Mechanismus eines „Männleinlaufens", das ein Nürnberger Schlosser in den Jahren 1356—1361 für die Marienkapelle, die spätere Liebfrauenkirche, erstellte und für das Lindenast seine kupfernen Figuren anfertigte. Das Uhrwerk war dann wieder stehen geblieben und stand bis zum 25. August 1880, der 700jährigen Jubelfeier der Wittelsbacher, an welchem Tage es wieder in Gang gesetzt wurde.

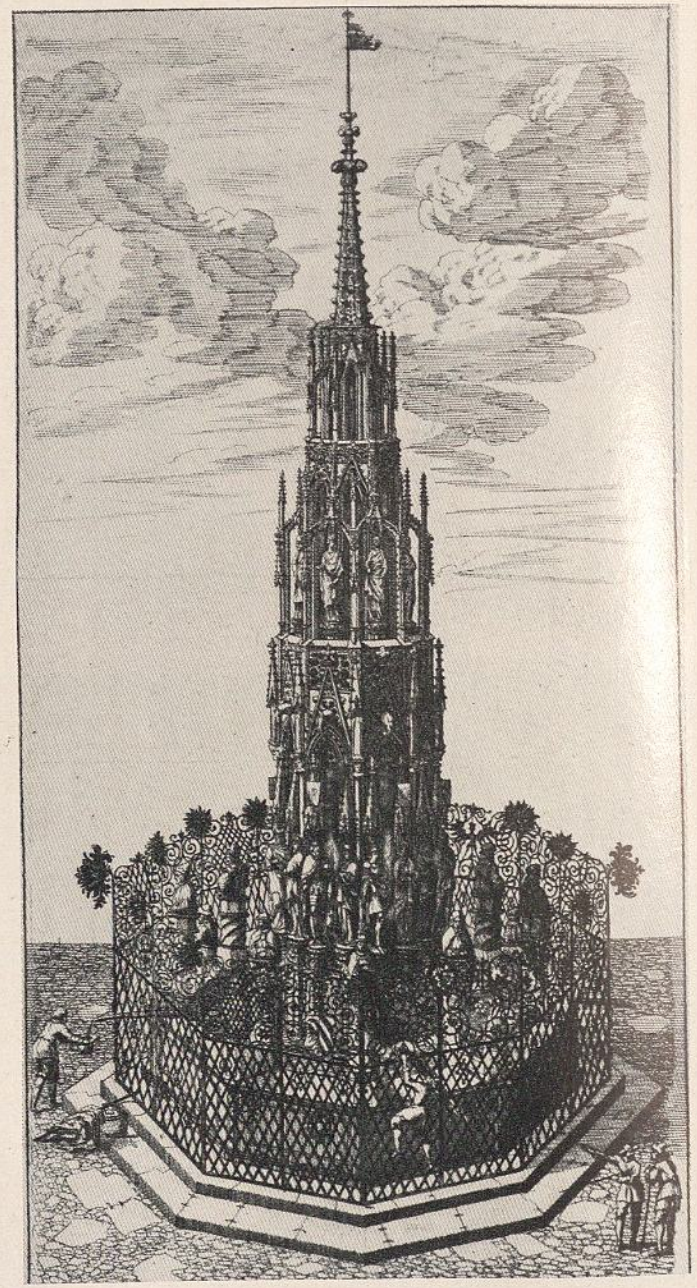
Am Hofe des Bayernherzogs Wilhelm IV. (1579—97) war der Uhrmacher Ulrich Schnipp gegen festes Gehalt tätig, der sich hauptsächlich mit der Herstellung von Sonnenuhren befaßte. Er verfertigte namentlich sehr genau gearbeitete Reisesonnenuhren — kleine Kästchen in rechteckiger Form, deren Deckelverschluß mit einer Öse versehen war. Hans Sachs erwähnt übrigens auch eine „reysende Uhr", die aber eine Sanduhr war.

Harnisch (1512)

König Arthur (1513)



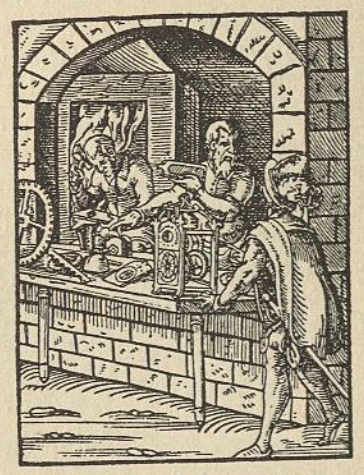
Umfriedungsgitter Maximiliangrab (1570)



Der Schöne Brunnen in Nürnberg

In der Schweiz blühte besonders die Kunst des Turmuhrenbaues. Die Familie Habrecht in Schaffhausen allein weist drei große Meister auf. Joachim Habrecht verfertigte 1545 für die schon bestehende astronomische Uhr am Marktturm zu Solothurn eine Mondkugel mit drei Automaten — König, Tod, Kriegsmann — die noch heute, unterhalb des oberen Zifferblattes in einem besonderen Gehäuse, richtig funktionieren. 1561 wurde er zum „Zeitrichter" von Schaffhausen bestellt und verfertigte eine Schlaguhr auf dem Turm von St. Johann und eine gleiche auf dem Fronwagturm. Diese letztere arbeitete er zu einer kunstvollen astronomischen Uhr aus, die 1564 „zur Zierde der Stadt und zur Ergötzung der Einheimischen und Gäste" aufgerichtet wurde. Sein mechanisches Genie vererbte sich auf seine beiden Söhne Josias und Isaak. Der erstere arbeitete u. a. ein großes Uhrwerk für St. Peter in Köln, das nur einmal im Jahr aufgezogen zu werden brauchte. Isaak Habrecht wurde durch den Mathematiker C. Desypodius nach Straßburg berufen, wo er, unterstützt durch seinen Bruder, am Münster eine neue astronomische Uhr erbaute. Seiner Geburtsstadt Schaffhausen schenkte er zu Neujahr 1592 eine kunstvolle Wasseruhr. So berühmt war dieser Meister seines Handwerks, daß sich nach seinem Tode um ihn die Legende bildete, man habe ihn geblendet, um ihn an der Ausführung von Uhren für andere Städte zu hindern. Daran ist wohl nichts Wahres; er starb eines natürlichen Todes und hochgeehrt zu Straßburg im Jahre 1620. Ins 17. Jahrhundert ragt schon die ruhmvolle Laufbahn des Schweizer Uhrmachers, Mechanikers und Mathematikers Jost Bürgi aus Lichtenberg (1552—1632). Er begann höchstwahrscheinlich als armer Schlosserlehrling, um sich dann der Mechanik und der Uhrmacherei zuzuwenden. Sein technisches Können führte ihn bald an den Hof des für die Astronomie begeisterten Landgrafen Wilhelm IV. von Hessen-

Der Vhrmacher.



Ich mache die reysenden Vhr/
Gerecht vnd Glatt nach der Mensur/
Von hellem glaß vnd kleim Vhrsant/
Gut/daß sie haben langen bestandt/
Mach auch darzu Hültzen Geheuß/
Dareyn ich sie fleissig beschleuß/
Ferb die gheuß Grün/Graw/rot vñ blaw
Drinn man die Stund vnd vierteil hab.

Der Uhrmacher
Holzschnitt von Jost Amman
Verse von Hans Sachs. 16. Jahrhundert

Nassau in Kassel, der sich von ihm astronomische Instrumente anfertigen ließ und ihn nur sehr ungern mißte, wenn er ihn z. B. einmal dem Kaiserlichen Hof zu Wien „leihen" mußte. Seine Uhren und astronomischen Instrumente, die man sowohl in Kassel als auch in verschiedenen Sammlungen aufbewahrt, erregten und erregen die höchste Bewunderung aller Kenner. Er ersann seine Instrumente nicht bloß, sondern er fertigte sie auch selbst an. Er war überdies nicht nur theoretischer, sondern auch praktischer Astronom, machte aber den im 17. Jahrhundert weitverbreiteten Modeunfug einer herumpfuschenden Sternegukerei nicht mit. Als Wallenstein, Herzog von Friedland, ihn eines Tages aufforderte, ihm ein Horoskop zu stellen, antwortete er stolz: „Das sind Absurditäten, die nur für Esel und Dummköpfe passen!" Seine größte Lebensleistung aber, die seinen Namen unsterblich machte, war die Aufstellung von Logarithmentafeln —, und zwar ganz unabhängig von, ja sogar viele Jahre vor dem Engländer John Lord Merchison oder Napier (1550—1617). Kein Geringerer als Kepler bezeugte 1627, daß Bürgi viele Jahre vor der Napier'schen Publikation auf seine Logarithmen gekommen war. Im Handwerk wurzelnd gerät Bürgi, gleichsam unversehens und sich dessen kaum bewußt, in die Höhenluft reiner Wissenschaft, ohne je seine Kenntnisse der Mitwelt vom Katheder herab verkündigt zu haben.

7.
Goldschmiedekunst

Die Goldschmiedekunst, deren Schöpfungen uns schon so früh begegneten, nahm an der Blüte des deutschen Handwerks reichen Anteil. Alle Sammlungen in deutschem Kulturbereich, aber auch im Ausland, bergen ihre hochwertigen Erzeugnisse, und es wäre wohl im engen Rahmen dieses Buches ein vergebliches Unterfangen, dem Leser ein noch so bruchstückweises Bild ihrer Entwicklung, besonders in Augsburg, München und Nürnberg, aber auch in Wien und in den Hansestädten zu vermitteln. Wir müssen uns damit begnügen, zwei Namen und zwei Meister herauszugreifen, die, jeder für sich, für den hohen Stand der Goldschmiederei Zeugnis ablegen. Niemals wird die deutsche Goldschmiedekunst darauf verzichten, den großen Meister Albrecht Dürer zu den ihren zu zählen, auch wenn er nur seinen Ausgang von ihr genommen hatte. Aber seine Kunst ist so wenig von der Goldschmiedewerkstatt seines Vaters, Albrecht Dürer des Älteren, zu trennen, wie anderseits die Nürnberger Goldschmiedekunst ihm unendlich reiche Anregungen verdankt. Albrecht Dürer kam als der zweite Sohn einer achtzehnköpfigen Kinderschar am 21. Mai 1471 in Nürnberg zur Welt. Der berühmte Buchdrucker Anthoni Koburger stand bei seiner Taufe Gevatter. In seiner Familiengeschichte berichtet der Meister selbst, daß er zunächst das väterliche

Handwerk, die Goldschmiederei, erlernt hatte. Und wahrlich: die für ihre gründliche Erlernung angewandte Zeit war keineswegs verloren. Ohne diese drei Arbeitsjahre in seines Vaters Werkstatt würde des herrlichen Meisters hohe Kunst nicht das Antlitz zeigen, das uns so teuer ist. Valentin Scherer urteilt darüber: „... Was uns in seiner Ornamentik entgegentritt, ist jene feine, bis ins Kleinste gehende Detailbehandlung, wie sie der Goldschmied zu geben gewohnt ist. Was wir da an Leuchtern, Kannen, Gefäßen und zahlreichen anderen Geräten, sowie an Architekturverzierungen sehen, alles scheint bestimmt, von den Instrumenten des Goldarbeiters ausgeführt zu werden.

Wenzel Jamnitzer in seinem Atelier
Holzschnitt von Jost Amman

Kein in großen Zügen laufendes Ränke- und Blattwerk, kein Kapitell in kräftiger Profilierung, sondern ein feines, unentwirrbares Kräuselwerk, Buckelformen, zierliche figürliche Einzelheiten, reich gefaßte Edelsteine und leichte gebrochene Arbeit!"

Unglaublich ist die Vielseitigkeit des Goldschmiedes Wenzel Jamnitzer (1506—1585), eines geborenen Wieners, dessen Tätigkeit sich aber ganz in Nürnberg abspielte, wo schon sein Vater Hans Jamnitzer im gleichen Handwerk tätig war. In der Gießkunst sowohl als auch im Zeichnen und Entwerfen leistete der Sohn Vorzügliches. Dabei fertigte er Entwürfe nicht nur für sein engeres Handwerk, sondern auch für wissenschaftliche Instrumente, verwertete seine reichen Kenntnisse auf den Gebieten der angewandten Mathematik, der

Physik und der Perspektive. Darüber hinaus betätigt er sich in der damals noch neuen Kunst des Kupferstechens und steht mit den Nürnberger Ornamentstechern in engsten Beziehungen. Weltberühmtheit erwirbt er sich freilich als Goldschmied. Von allen Seiten fließen ihm reiche Aufträge zu. Kaiser und Könige, weltliche und kirchliche Fürsten, Adel und reiche Bürger sind seine Kunden. Vor allem bestellt die Reichsstadt Nürnberg bei ihrem umworbenen Bürger 1549 jenes Prunkstück, das als Merkelscher Aufsatz bekannt ist, dazu noch einen Tisch in vergoldetem Silber, „zierlich und köstlich eingelegt". Der Meister hatte eine besondere Freude an malerisch betonter Behandlung seiner Arbeiten durch Juwelen und Schmelzwerk. Dieser Freude konnte er besonders in den beiden Schmuckkästen der Münchener Schatzkammer und des Grünen Gewölbes in Dresden frönen. Außer Wenzel Jamnitzer gehören noch fünf Goldschmiede gleichen Namens zu dieser Familie, Albrecht, Barthold, Christoph, Hans und Abraham. Am bekanntesten nächst Wenzel ist Christoph Jamnitzer geworden, der das Genie des Vaters in manchen Werken fast erreichte, dessen erzieherische Neigungen er ebenfalls erbte. Von ihm stammt eine Fülle von Ornamenten und Radierungen unter dem Titel „Neuw Groteßken Buch, invenirt, gradirt und verlegt durch Christoph Jamnitzer ... in Nürnberg, Anno 1610." Wenzel Jamnitzer war ein ausgesprochener Vertrauensmann des kaiserlichen Hofes in Wien. Sowohl für den prunkliebenden Herrscher Maximilian als auch für dessen Nachfolger Rudolf II. war er unermüdlich tätig.

In München war es der prachtliebende und kunstsinnige Herzog Wilhelm V., der die Goldschmiederei und die Juwelierkunst freigebig förderte und zur Blüte brachte. Die Bayerische Schatzkammer besitzt ein herrliches Werk einiger von ihm bevorzugter Meister: Die Statue des Ritters St. Georg zu Pferde, — eine hervorragende Gesamtleistung in der Hauptsache der folgenden Meister: Die Metallarbeiten führten wohl die vom Herzog stets vielbeschäftigten Goldschmiede Hans Schleich und Ulrich Schwegler aus, als Emailleur war Hans Reimers am Werk, während Valentin Drausch die Verzierung mit Edelsteinen besorgte. Das Ganze darf als ein vollgültiger Beweis für den hohen Stand des bayerischen Goldschmiedehandwerks um die Mitte des 16. Jahrhunderts angesprochen werden.

8.
Töpferhandwerk

Die berühmte Töpferfamilie Knütgen, deren Ausläufer bis ins 19. Jahrhundert nachweisbar sind, saß im Rheinischen. Sie stammte aus Köln und war seit dem Ende des 14. Jahrhunderts in Siegburg, später auch in Höhr ansässig. Ihr Stammvater Anno Knütgen gilt als die erste

bedeutende Persönlichkeit auf dem Gebiete der rheinischen Steinzeugfabrikation und als erster rheinischer Töpfer, der die kobaltblaue Farbe einführte. In seiner Werkstatt wurden die verschiedensten Formen von Gefäßen erzeugt: Trichterkrüge, Feld- und Ringflaschen, Pokale, Kugelbauchkannen, Birnkrüge, Schnabelkannen und Leuchtervasen. Die Verzierungen seiner Gefäße bestehen meistens aus Bartköpfen, Masken, Inschriften, Ranken, Acanthusblättern, Stempelrosen usw. Seine Werkstatt in Siegburg, die er später in Gemeinschaft mit seinen Söhnen Bertram und Rutger in Höhr betrieb, stand zur Zeit des Übergangs der Gotik zur Renaissance an erster Stelle, und fast alle aus dieser Epoche erhaltenen Kunstkrüge sind in dieser Werkstatt gearbeitet. Das andere bedeutende Mitglied der Familie war Christian Knütgen, der 1568—1602 in Siegburg tätig war. Er ist der erste Vertreter der Spätrenaissance-Formen und seine Arbeiten zeichnen sich durch besondere Zierlichkeit und Sauberkeit der Reliefbehandlung aus. Infolge des Brauches, daß nur Meistersöhne zur Zunft zugelassen wurden, so daß das Werk sich auf diese Weise vom Vater auf den Sohn und den Enkel weitervererbte, waren noch Ende des 19. Jahrhunderts Mitglieder der Familie Knödgen als Steinzeugfabrikanten in Höhr tätig.

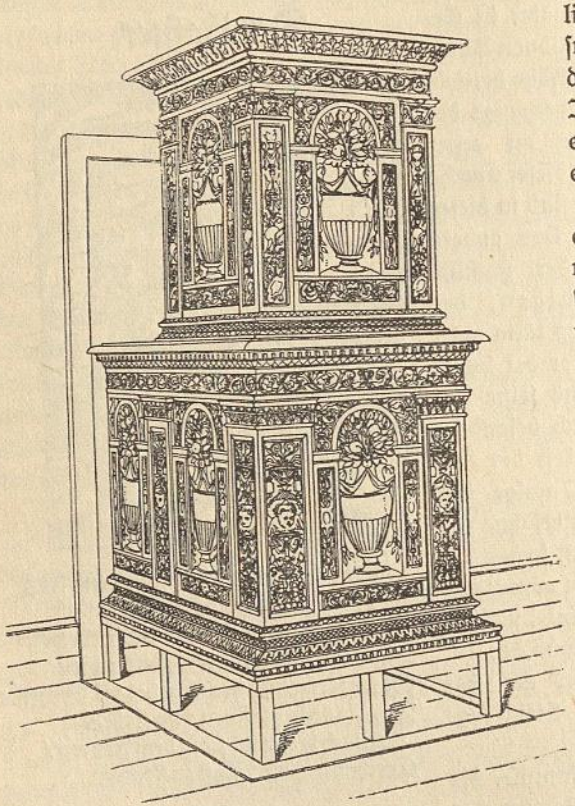
Eine andere Hafnerfamilie, die der Pfau, saß vom Beginn des 16. Jahrhunderts in Winterthur (Schweiz). Von ihrem Stammvater Onophrion Pfau weiß man zwar nicht viel mehr, als daß er 1587 nicht mehr am Leben war. Um so bekannter ist das Werk seiner zahlreichen Nachkommen geworden. Die Museen in Basel, Zürich und in anderen Städten besitzen eine ganze Reihe Pfau'scher Öfen, die alle eine hohe handwerkliche und künstlerische Kultur verraten. Das Handwerk vererbte sich in der Familie fast durch zwei Jahrhunderte, — das Berliner Schloßmuseum besitzt z. B. einen Pfau'schen Kachelofen aus dem Jahre 1738.

Der Hafner.

Den Leymen trett ich mit meim Fuß
Mit Har gemischt/ darnach ich muß
Ein klumpen werffen auff die Scheiben
Die muß ich mit den Füssen treiben/
Mach Krüg/ Häffen/ Kachel vñ Scherbe
Thu sie denn glassurn vnd ferben/
Darnach brenn ich sie in dem Feuwer/
Corebus gab die Kunst zu steuwer.

Der Hafner
Holzschnitt von Jost Amman
Verse von Hans Sachs. 16. Jahrhundert

Der Keramiker Augustin Hirschvogel in Nürnberg begann als Glasmaler in der Werkstatt seines Vaters Veit Hirsvogel. Erst 1530, im Alter von 27 Jahren, begannen seine Beziehungen zum Hafnerhandwerk, wobei die Zunft ihm Schwierigkeiten in den Weg gelegt zu haben scheint; er wurde aber vom Rat in Schutz genommen und verband sich mit den beiden Hafnern Reinhardt und Hanns Nickel zum Betrieb einer gemeinsamen Keramikwerkstätte, die namentlich venezianische Glasurarbeiten nach Art des Majolika herstellte. Im Jahre 1536 taucht er in Laibach auf, wo er Werkmeister in der Keramikwerkstätte eines gewissen Reicher wurde. Einige Jahre später finden wir ihn in Wien, wo er sich auf allen möglichen Gebieten des Handwerks und des Kunsthandwerks, als Glaser, Glasmaler, Keramiker, Mathematiker und sogar als Kartograph betätigt. Außerdem schafft er, ähnlich wie Jamnitzer, eine Art Vorlagebuch für Goldschmiede. Vom Handwerk stammend, als Handwerker beginnend, entwickelt er seine schöpferische Persönlichkeit so verschwenderisch, daß Neudörfer über ihn urteilte: „Ich weiß fürwahr dieses Augustin Kunst und Verstand nicht genugsam anzuzeichnen." Übrigens knüpft sich an seinen Aufenthalt in Wien eine reizende Legende, die wir unseren Lesern nicht vorenthalten wollen, weil sie den Meister mit dem Magier Faust in Verbindung bringt. Hirschvogel soll in Faustens Gesellschaft in einer kleinen Weinstube gezecht und in seiner übermütigen Laune die Gestalt des Gottseibeiuns in genialen Umrissen an die Wand der Wirtsstube gezeichnet haben.



Renaissance-Ofen des Augustin Hirschvogel auf der Burg in Nürnberg, 1520

Als die Zeichnung sich zu beleben und in rötlich fahlem Licht zu leuchten begann, soll nun Faust die Worte „Man soll den Teufel nicht an die Wand malen!" ausgerufen haben.

9.

Malerhandwerk

Es bedarf nur eines flüchtigen Blicks in die zahlreichen uns noch erhaltenen Satzungen der mittelalterlichen Malerinnungen, der St.-Lucas-Gilden, um dies eine sofort und zweifelfrei zu erkennen: in solchen Verbänden waren Handwerker, nicht etwa „abstrakte" Künstler, mit allerlei „Richtungen", „Techniken" und „Ismen" vereinigt. Die Aufgaben, die ihnen von ihren Räten, der Kirche oder von einzelnen reichen Fürsten und Kaufleuten gestellt wurden, waren teils handwerklicher, teils künstlerischer Art. Aber wie immer dem auch gewesen sein mochte: die Grundlage ihrer Leistung war stets ein solides handwerkliches Können, erreicht durch eine von der Zunft verlangte rein handwerksmäßige Ausbildung. Die Beherrschung des Materials, die Handhabung der Technik war die Aufgabe ihrer Lehr- und Gesellenjahre. Ob nun der mittelalterliche Maler ein braver und solider Handwerker blieb oder sein handwerkliches Können im Dienst an einer hohen Aufgabe zur Kunst steigerte, das hing von seiner Persönlichkeit, von eben dieser Aufgabe und von sonstigen glücklichen und fördernden Umständen ab. Jedenfalls beweisen zahlreiche Kämmereirechnungen deutscher Städte, daß ein und derselbe Meister bald handwerkliche, bald mehr künstlerische Aufgaben zu bewältigen hatte.

An der Schwelle der Blütezeit, von der wir handeln, begegnen wir im Norden einem Meister Bertram, gebürtig in Minden, Westfalen, Maler und Bildschnitzer, der gleichzeitig handwerklich und künstlerisch tätig war. Im Jahre 1367 bemalt er einen Briefkoffer, faßt er ein Standbild der Jungfrau vor dem Mildner Tor in Hamburg; und 1379 schafft er den durch den Hamburger Kunstgelehrten Lichtwark neuentdeckten „Grabower Altar", der jetzt in der Hamburger Kunsthalle aufgestellt ist.

Das deutsche Mittelalter ist eben die Zeit, da der Künstler und der Handwerker eine untrennbare Einheit darstellten, wenn es sich um schöpferische Gestaltung der Materie handelte. Das Bewußtsein, daß die „Kunst" vom „Können" sich herleitet, war lebendig nicht nur im Schaffenden, sondern auch im Genießenden. Die ehrliche Beherrschung des Handwerkerlichen war nicht nur die Voraussetzung, nein, sie war ein ganz untrennbarer Teil jener Kunst. Bis tief in das 17. Jahrhundert war der Maler kein „Akademiker", sondern zunächst einmal schlechthin ein Handwerker, der seine Farben nicht nur aufzutragen, sondern auch zu reiben verstand, was er als Lehrling ganz zunftgerecht seine drei Jahre zu lernen hatte. Solch ein mittelalterlicher Maler strich einen Tag

Türen und Fensterrahmen und am nächsten malte er die Hausfront eines Patrizierhauses oder die Wände einer Ratsstube aus. Oder aber er stand vor seiner Staffelei und malte in religiöser Ergriffenheit eine Madonna oder einen Heiligen oder gar einen Totentanz, wobei er naive Frömmigkeit mit urwüchsigem Humor zu verbinden verstand. Solch ein Meister des „Totentanzes" war beispielsweise der Schweizer Niklaus Manuel Deutsch, der wahrscheinlich aus Elsaß stammte und um 1484 geboren war. In den Berner Stadtrechnungen erscheint er als schlechthin gewerblicher Maler, der, wenn es sein mußte, auch Fahnenstangen zu streichen oder Läuferbüchsen zu bemalen oder die Fässer der Ratskellereien mit Stadtwappen zu versehen hatte. Zugleich beherrschte er jede Sparte seiner Kunst: er malte al fresco, auf Holz, Leinewand, zeichnete Kartons für Glasgemälde, versah auch das Netzgewölbe des Doms mit Malereien. Das Museum in Bern besitzt von seiner Hand ein Selbstbildnis, das uns eine rechte Vorstellung von seiner kraftvollen Persönlichkeit zu vermitteln wohl geeignet ist. Aber sein Hauptwerk war doch der Totentanz auf der Friedhofsmauer des Predigerklosters zu Bern, an dem er 1517—1519 arbeitete. Es handelte sich um einen bedeutenden Auftrag, der ihm von einer Reihe seiner Freunde und Mäzene erteilt wurde. Immer erscheint der betreffende Stifter als derjenige, der vom Gevatter Tod zu einem Tänzlein aufgefordert wird. Der Chorherr, der Kaiser, der Herzog, der Ritter und der Handwerker sind ohne Zweifel getreue Abbilder seiner Bekannten und Freunde. Auch sich selbst zeigt er, wie ihm der Meister aller Meister die Palette und den Malstock aus der Hand nimmt. Alle diese Darstellungen versah Manuel Deutsch mit eigenen Versen. Unter seinem Bildnis lesen wir:

(der Tod:) „Manuel! Aller Welt Figur
hast Du gemalt auf diese Mur.
Nun mußt du sterben, — da hilft kein Pfund —
bis auch nicht sicher in Minut, noch Stund!

(der Maler:) Hilf, ewiger Heiland, drum ich bitt,
denn hier ist meines Bleibens nit.
Wenn mir der Tod meine Red wird stellen,
dann behüte euch Gott, liebe Gesellen!"

10.
Lauten- und Geigenbauer

Der Musikinstrumentenbau ist in Nürnberg schon im Anfang des 15. Jahrhunderts urkundlich bezeugt. So nennt eine Urkunde von 1413 einen Lautenmacher Berthold auf der Lorenzer Stadtseite in der Mittelgasse.

Das Instrument als solches stammt zwar aus Italien, scheint sich aber in Deutschland immer mehr eingebürgert zu haben, denn um 1460 waren die Lauten des Nürnbergers Conrad Gerle ausdrücklich als „deutsche Lauten" weit bekannt und gerühmt. Sein Sohn Hans Gerle (1505—1599) war nicht nur selbst als Geiger, Lautenspieler und Sänger berühmt, sondern auch als Instrumentenbauer, dessen Arbeiten für die besten seiner Zeit galten und noch im 17. Jahrhundert eine fast europäische Berühmtheit erlangten. Der Geigenbau wurde besonders in Mittenwald, Graslitz und Markneukirchen gepflegt, in Tirol aber kamen, zufällig im gleichen Jahre, die beiden berühmtesten deutschen Geigenbauer zur Welt. Mathias Alban, geboren zu St. Nikolaus in Kaltern im Jahre 1621, war in Bozen als Geigenbauer und Lautenmacher tätig. Es ist wohl möglich, daß er in Italien gearbeitet hatte, denn seine Geigen lehnen sich zum Teil an italienische Vorbilder, namentlich an die Amatis an. Von seinen Bogen wurde behauptet, daß sie die in Cremona hergestellten übertrafen. Der zweite Tiroler, Jakob Stainer aus Absam, geboren ebenfalls 1621, erlernte sein Handwerk wahrscheinlich bei einem der zahlreichen Bildschnitzer seines Heimatdorfes. Eine Legende macht ihn zum Schüler des berühmten Italieners Amati in Cremona, doch fehlt dafür irgendein schlüssiger Nachweis. Denn erst 1646 ging er allerdings nach Italien und besuchte Venedig, um Material, namentlich Lacke, für seine Werkstatt einzukaufen, da die Italiener in der Lackherstellung unbestrittene Meister waren. Obgleich der Ruf seiner Instrumente sich weithin verbreitete, — ihr Ton erinnerte nach dem Zeugnis seiner Zeitgenossen an den der Flöte und erregte das Entzücken aller Kenner, — konnte er infolge ungünstiger Verhältnisse doch nicht auf den grünen Zweig kommen. Und doch bilden seine Instrumente heute den Stolz der wenigen Sammlungen, die sich ihres Besitzes erfreuen.

Der Lautenmacher.

Gut Lauten hab ich lang gemacht
Auß Tännenholtz/gut vnd geschlacht/
Erstlich vber die Form gebogn/
Darnach mit Saiten vberzogn/
Vnd angestimmt mit süssem Klang/
Eben gleich figuriertem Gsang/
Gefürnist Kragen/Bodn vnd Stern/
Auch mach ich Geigen vnd Quintern.

Der Lautenmacher
Holzschnitt von Jost Amman
Verse von Hans Sachs. 16. Jahrhundert

11.
Buchdrucker

Man ersieht aus dieser notwendigerweise sehr gedrängten Übersicht doch soviel, daß die drei Jahrhunderte, die wir, ohne allzu feste Grenzen zu ziehen, als die der Blütezeit des deutschen Handwerks bezeichnet haben, in der Tat auf allen Gebieten einen schier stürmischen Aufschwung zeigen. Aber den Höhepunkt brachte doch die Mitte des 15. Jahrhunderts mit der Erfindung des Buchdrucks durch Johannes Gensfleisch, genannt Gutenberg, aus Mainz. Das Wesen dieser Erfindung bestand in der Vervielfältigung beweglicher Einzelbuchstaben durch Metallguß. Gutenbergs alleinige Urheberschaft an der Erfindung der Buchdruckerkunst wurde vielfach, aber schließlich doch erfolglos, bestritten. Drei Völker nehmen diesen Ruhm für sich in Anspruch.

Johannes Gensfleisch (Gutenberg)
Goldschmied und Erfinder der Buchdruckkunst (1395—1467)
Kupferstich von unbekanntem Künstler, 16. Jahrhundert

Italien errichtete 1868 einem Arzt namens Pamfilo Castaldi aus Capodistria in der kleinen norditalienischen Stadt Feltre bei Venedig sogar ein Denkmal, weil er, der 1460 dort lebte, angeblich als Erster bewegliche Buchstaben erfunden haben sollte. Jedoch es fehlen alle Drucke aus der Zeit der Erfindung und des Erfinders. Holland erhebt diesen Anspruch für den Haarlemer Bürger Laurentz Janszoon Coster, der 1444—47 als Öl- und Kerzenhändler in Haarlem lebte. Die Verfechter Costers berufen sich darauf, daß einige ihm zugeschriebene Drucke in der Tat noch unbeholfene Typen aufweisen. Aber das bewiese höchstens seine technische Unbeholfenheit in der Nachahmung der Gutenbergischen Kunst. Die Franzosen wollen ihre Stadt Avignon als die Wiege der Erfindung anerkannt wissen. Dort soll 1444—45 ein gewisser Prokop Waldvogel aus Prag, jedoch Luzerner Bürger und seinem Familiennamen nach doch wohl ein Deutscher, ganze Sätze von Lettern gegossen haben. Allen diesen mehr oder weniger glaubhaften oder legendenhaften Überlieferungen steht die Gesamtheit sehr glaubwürdiger, meist sogar urkundlich belegter Berichte aus Straßburg und aus Mainz gegenüber, die Gutenbergs Vorrang mit einer an wissenschaftliche Sicherheit grenzenden Wahrscheinlichkeit feststellen. Gutenbergs Helfer waren, geldlich und technisch, der Buchdrucker Johannes Fust und dessen Schwiegersohn Peter Schöffler, die anscheinend in der Folge gewisse Verbesserungen vornahmen, die sie vor dem Erfinder verheimlichten.

Der Schrifftgiesser.

Ich geuß die Schrifft zu der Druckrey
Gemacht auß Wißmat/Zin vnd Bley/
Die kan ich auch gerecht justiern/
Die Buchstaben zusammn ordniern
Lateinisch vnd Teutscher Geschrifft
Was auch die Griechisch Sprach antrifft
Mit Versalen/ Puncten vnd Zügn
Daß sie zu der Truckrey sich fügen.

Der Schriftgießer
Holzschnitt von Jost Amman
Verse von Hans Sachs. 16. Jahrhundert

Als die ältesten Gutenberg-Drucke gelten: das Mainzer Fragment vom Weltgericht aus dem deutschen „Sybillenbuch“ (1445) und die berühmte 42zeilige Bibel, zu deren Herstellung Gutenberg und Fust die Jahre 1450 bis 1455 benötigten. Gutenberg starb völlig verarmt Ende 1467 oder Anfang 1468 im Alter von etwa 70 Jahren zu Mainz, wo seine letzte Ruhestätte in der 1742 abgebrannten Franziskanerkirche sich befand. Aus Anlaß der 500jährigen Wiederkehr seines Geburtsjahres wurde in seiner Vaterstadt das Gutenberg-Museum errichtet.

Druckpresse von 1520
(nach Butsch)

Die Buchdruckerkunst verbreitete sich sofort über alle Kulturländer. In der Kaiserresidenz Wien war Johannes Winterburger aus Winterburg, unweit Kreuznachs, der erste Buchdrucker, der seine Lehrjahre wahrscheinlich im nahen Mainz verbracht hatte. Seine schönsten Drucke sind die ansehnlich ausgestatteten lithurgischen Werke, die für die bischöflichen Kirchen zu Olmütz, Gran, Passau und Salzburg bestimmt waren. In Bern arbeitete Mathias Biener (Apiarius) aus Berchingen in Mittelfranken wohl als erster Drucker. — Der Erste seines Gewerbes in Hamburg war Johannes Borchard, der mit seinem Bruder Thomas Borchard wahrscheinlich von auswärts zugezogen war. Wie viele Buchdrucker jener Zeit war er zugleich Buchverleger und Buchhändler; als solcher unterhielt er lebhafte Geschäftsbeziehungen zu dem benachbarten Dänemark. Seine frühesten Drucke in lateinischer Type und Sprache datieren aus den Jahren 1491 bis 1493. Schließlich sei noch Christoff Froschauer erwähnt, der, aus Kastl bei Altötting in Oberbayern stammend, als wandernder Druckergesell nach Zürich gekommen war. „Seiner Kunst wegen“ wurde ihm 1519 das Bürgerrecht Zürichs geschenkt, woraus man sieht, welche Wichtigkeit der Rat dem Buchdruck beimaß. Zu den ersten mit seinem Namen signierten und datierten

Drucken gehörten vier Schriften des berühmten Humanisten Erasmus von Rotterdam. Später ging aus seiner Offizin die Mehrzahl der Zwinglischen Werke hervor. Aber das größte Verdienst um die Reformation erwarb er sich durch den Druck der beiden Testamente in deutscher, lateinischer und englischer Sprache.

12.
Buchbinder

Die Buchbinderei geht der Buchdruckerei zeitlich um mehr als ein halbes Jahrtausend voraus; denn sie befaßte sich damit, Pergamenthandschriften, die von kunstvollen Schreibern sorgfältig angefertigt und mit prachtvollen Initialen ausgeziert („illuminiert“) waren, in Schweinsleder und Silber zu binden. Schon in einer Kölner Handschrift des 7. Jahrhunderts wird von einem Mönch Sigibert berichtet, daß er „Bücher binde“. („Sigibertus bindit libellum“.) Hohe Geistliche, z. B. Bischof Otto von Bamberg, befaßten sich mit der Buchbindekunst. Berühmt als Buchbinder war auch der St. Galler Mönch Tutilo, der im 9. Jahrhundert lebte und sich auch als Baumeister, Bildhauer, Maler und Goldschmied betätigte. Das Kloster St. Gallen besitzt noch heute einen Einband von seiner Hand. Im 15. Jahrhundert entwickelte sich in Nürnberg die Lederschnitttechnik zu einer besonderen Höhe. Sie verband sich mit sorgfältiger Treib- und Punzierarbeit, wobei figürliche Darstellungen bevorzugt wurden. Besonderer Förderer dieser Art von Bucheinbandtechnik war der Erzbischof Bernhard von Rohr in Salzburg. Die Blindpressung dagegen wurde besonders in Erfurt gepflegt, wo die bekanntesten Meister aus der Studentenschaft der dortigen Universität hervorgingen, darunter ein Johannes Vogel aus Frankfurt a. M., der um 1455 in Erfurt tätig war, und ein Konrad von Straßburg, der dort in den 1470er Jahren arbeitete.

Ich bind allerley Bücher ein/
Geistlich vnd Weltlich/groß vnd klein/
In Perment oder Bretter nur
Vnd beschlags mit guter Clausur
Vnd Spangen/vnd stempff sie zur zier/
Ich sie auch im anfang planier/
Etlich vergüld ich auff dem schnitt/
Da verdien ich viel geldes mit.

Der Buchbinder
Holzschnitt von Jost Amman
Verse von Hans Sachs. 16. Jahrhundert

In der deutschen Renaissancezeit (16. Jahrhundert) waren es zwei Fürsten, die sich für die Buchbinderei tatkräftig einsetzten: in Sachsen der Kurfürst August und in Heidelberg der Pfalzgraf Otto Heinrich. Eine ansehnliche Blüte erlebte dieses Kunsthandwerk ferner in Wittenberg, weil die dort residierenden sächsischen Kurfürsten Einbandliebhaber waren; ebenso der Anhaltiner Fürst Georg der Gottselige (1507—1554) und seine Brüder. Die besten Meister in Wittenberg waren Nikolaus Krüger (um 1534), Stephan Rabe (gest. 1569), Georg Kammerberger, Vater und Sohn, Gregor Kersten und Thomas Krüger. Sie alle werden aber in Schatten gestellt durch Jakob Krause in Dresden, der für den Kurfürsten August von Sachsen als Hofbuchbinder tätig war und von dessen Einbänden die Dresdener Landesbibliothek die besten Stücke verwahrt.

13.

Der deutsche Handwerker in der Fremde

Der Fleiß, die Zuverlässigkeit und die technische Durchbildung des deutschen Handwerkers fanden ihre Anerkennung nicht nur in Deutschland, sondern auch im Ausland. Es gab viele Gründe, die namentlich die deutschen Handwerksgesellen in steigender Anzahl veranlaßten, die deutschen Grenzen zu überschreiten und ihr Glück in der Fremde zu versuchen. Um 1370 herum bemerkt man zuerst in den jungen deutschen Städten eine gewisse Verengung des Nahrungsraumes. Es entsteht schon eine deutliche Übersetztheit fast aller Gewerbezweige; im Zusammenhang damit sinkt die Kaufkraft des Marktes für handwerkliche Leistung. Wir treffen deutsche Handwerker in Skandinavien, in Polen, in Rußland, in Frankreich und in Flandern. Ganz besonders aber in Italien. Seit der zweiten Hälfte des 14. Jahrhunderts erfolgt eine förmliche Masseneinwanderung. Die deutschen Handwerker erscheinen in großer Zahl in Venedig, Treviso, Mailand. So zahlreich sind sie dort bald, daß sie eigene Brüderschaften und kirchliche Genossenschaften gründen. Schon die überaus große Zahl der deutschen Herbergen, in denen die Deutschen naturgemäß mit Vorliebe abstiegen, weist auf jene Massenwanderung hin. Papst Pius II. behauptete sogar, daß die Wirte überall in Italien Deutsche gewesen seien. In Mailand begegnen wir deutschen Wollenwebern, Leinewebern, Schustern, Färbern, Wollkämmern und Wollkratzern, in Rom und in Florenz deutschen Schneidern, Kürschnern, Bäckern (die übrigens besonders beliebt waren), Seifensiedern und Barbieren. Weniger stark war das Metallgewerbe vertreten; immerhin gab es in Italien auch deutsche Schmiede, Schlosser und sogar Glockengießer. Ferner traf man im mittelalterlichen Italien deutsche Dreher, Drechsler, Schreiner, Böttcher, Küfer, Armbrustmacher, Uhrmacher, Glaser und, bald nach der Erfindung Gutenbergs, auch Buchdrucker.

Merkwürdigerweise war in Italien am zahlreichsten der deutsche Schuhmacher vertreten. In Venedig reichen die ersten Spuren einer deutschen Schusterbruderschaft bis tief in das 14. Jahrhundert zurück. Am 15. Januar wird ihnen hier eine Bruderschaft zu Ehren der hl. Maria Annunciata im Stephanskloster bewilligt; sie erwerben sogar in diesem Kloster eine eigene Kapelle, immerhin ein Zeichen für ihre nicht ungünstige materielle Lage, zumal sie zugleich auch eine Begräbnisstätte und einen Altar erwerben. Die in der Heimat gewohnten Wohlfahrtseinrichtungen wollten sie in der Fremde erst recht nicht missen. Ein kleines Spital, das sie vielleicht schon im 14. Jahrhundert in der Nähe von St. Stephano einrichteten, wurde ihnen von ihren italienischen Handwerksgenossen streitig gemacht, jedoch vergebens. Übrigens schlug dieser Streit seine Wellen bis nach der Heimat, da ihre Straßburger Zunftgenossen, vertreten durch Bürgermeister und Rat, in einem sehr energischen Schreiben sich ihrer Landsleute annahmen. Ja, sie setzten sogar den Vorsteher der deutschen Kaufmannschaft, Fondaco dei Tedeschi, in Bewegung. — Die Tätigkeit dieser Brüderschaft erstreckte sich jedoch nicht über rein kirchlich-humanitäre Bestrebungen. Höchstens, daß sie eine Art Gerichtsbarkeit über ihre widerspenstigen Mitglieder ausübte.

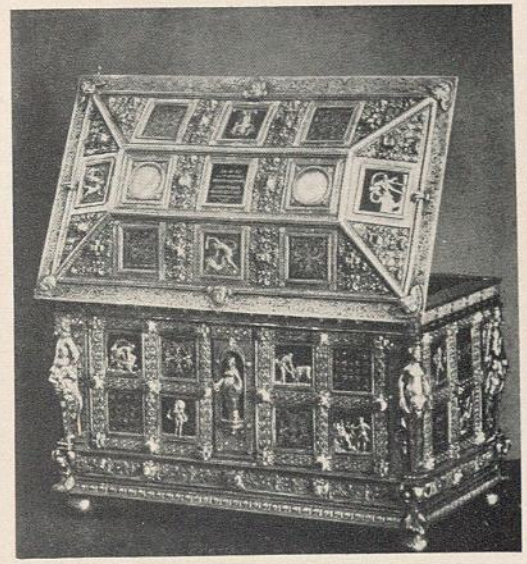
Auch in Rom bestand schon seit dem Anfang des 15. Jahrhunderts eine große Brüderschaft deutscher Schuhmacher, ins Leben gerufen von vier deutschen Gesellen. Ihre — deutsch geschriebenen — Statuten wurden 1493 vom Papst Eugen IV. bestätigt. Diese Korporation hatte einen geradezu riesenhaften Zustrom. Natürlich brachte die Reformation einen Rückgang. Später drangen fremde Elemente in die Brüderschaft ein, was 1683 bei Gelegenheit einer Überprüfung zu erneuter Einschärfung führte, daß nur Deutsche in die Brüderschaft Aufnahme finden sollten. Sie bestand bis ins 19. Jahrhundert; erst 1857 wurde ihr Vermögen dem Campo Santo zur Verwaltung überantwortet.

Die deutschen Buchdrucker hatten, von wenigen Ausnahmen abgesehen, ausgesprochenen Charakter als Wanderarbeiter. Der Boden für die neue Kunst war durch die großen italienischen Humanisten wohlvorbereitet und kulturgedüngt. Man riß sich denn auch um die deutschen Drucker und Setzer, sowie auch Holzschnittmeister, seit im Jahre 1464 Konrad von Schweinheim und Arnold Pannartz in Subiako, dem alten Benediktinerkloster, die erste deutsche Offizin eröffnet hatten. Rom ließ es sich nicht nehmen, die beiden Drucker sofort für sich zu verpflichten. In Venedig war es der deutschstämmige Franzose Nikolaus Jenson, der sich große Verdienste um die Venetianer Buchdruckkunst erwarb. Bis 1500 sind in Rom 37, in Venedig 48 Drucker und Setzer deutscher Herkunft nachweisbar. Bald gab es keine größere Stadt in Italien, die nicht wenigstens einen davon in ihren Mauern beherbergte. Die begehrtesten waren etwa Dalen aus Köln oder Johann Numeister, die beide ihren Wohnsitz im Laufe eines Jahres wiederholt wechselten. Besonders

weit wanderte Numeister, bis er in Lyon (Frankreich) festen Fuß faßte. Wie sehr man die deutschen Drucker in Italien schätzte, geht daraus hervor, daß ihrer viele umfassende Vorrechte genossen: Steuerfreiheit für sich und die Familie, entweder dauernd oder doch für eine Reihe von Jahren, freie Wohnung, festes Gehalt, gewährleistetes Mindestmaß an Einkommen und dergl. Die wenigsten davon druckten, wie fast die Regel in Deutschland, für eigene Rechnung, sondern zumeist im Auftrage von italienischen Buchhändlern, Klöstern und reichen Privatleuten.

Deutsche Handwerker finden wir schon im 15. Jahrhundert in Rußland; sie kamen höchstwahrscheinlich mit den hanseatischen Kaufleuten nach Nowgorod; die beiden Zaren Peter der Große und Alexei zogen so viele deutsche Handwerker ins Land, daß in Moskau und Petersburg ganze deutsche Stadtviertel entstanden waren. Daß die Handwerker der baltischen Provinzen in der handwerklichen Entwicklung des russischen Reiches eine hervorragende Rolle spielten, geht u. a. schon daraus hervor, daß in der russischen Hauptstadt noch im 19. Jahrhundert deutsche Innungen bestanden.

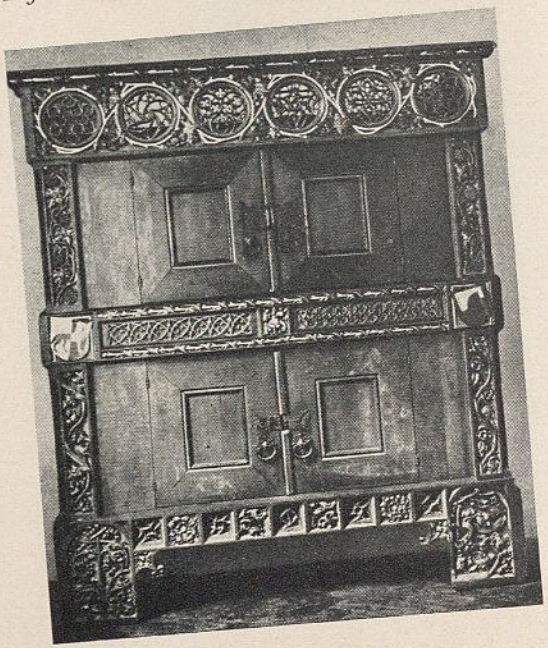
Aber wo finden wir sie nicht? Auf der skandinavischen Halbinsel — in Norwegen schon im 13. Jahrhundert — so gut wie in Ungarn und in Siebenbürgen, in den Vereinigten Staaten so gut wie in Argentinien, Chile und in Mexiko. Sie trugen überallhin den Ruhm ihres Fleißes und ihrer Zuverlässigkeit und wurden vielfach zu Lehrmeistern für den heimischen Handwerker, hatten aber auch offenen Blick für fremde Errungenschaften, die sie vielfach in die Heimat mitbrachten.



Kassette

Ritter St. Georg

Tafel 18



Spätgotischer Schrank (1465)

Renaissance-Schrank (1541)

X.
Brauchtum
Sprachlicher und geistiger Besitz

Gehörte der Alltag mit seiner strengen und geregelten Pflichterfüllung der Arbeit und dem Erwerb, so wußte das deutsche Handwerk auch Feste zu feiern. Abgesehen von den mehr offiziellen Gelegenheiten, wie etwa den Meisterschmäusen und sonstigen zünftigen Schmausereien, gab es der Anlässe zu festlicher Entspannung genug. Da galt es, das Zweckbestimmte der gewohnten Hantierung abzustreifen und es mit ganz und gar ungebundenem, oft bewußt und gewollt närrischem Treiben zu vertauschen und sich eben dadurch arbeitsfroh und arbeitsfähig zu erhalten. Dieses Bedürfnis entspringt dem uralten Spieltrieb der Menschheit, und es lag auch in der Natur der germanischen Stämme seit jeher, in geselligem Zusammenschluß mit Gleichgestellten und Gleichgesinnten jenes seelische Gleichgewicht zu suchen und zu finden, das dem mürrischen Einzelgänger abhandenkommen muß, der tagaus, tagein seinen gleichmäßigen Arbeitstrott geht. Und wer konnte es gerade dem fleißig tätigen Handwerker verdenken, wenn er bei seiner nicht immer abwechslungsreichen, sondern gar oft sehr eintönigen und gleichförmigen Pflichterfüllung das Bedürfnis nach Zerstreuung, Belustigung, nach einem gemeinsamen, frohen Erlebnis hatte?! Dazu kam noch das Bestreben, sich als eine gleichgerichtete Genossenschaft seinen Mitbürgern repräsentativ in Erinnerung zu bringen, und zwar mit allen dem Handwerk eigenen Sinnbildern, möglichst vollzählig und in vorbildlicher Disziplin. Denn der Volksgenosse sah ja den Handwerker nur immer einzeln bei seinem beruflichen Schaffen; nun aber sollte er das Handwerk als solches, als Körperschaft, als organisierte, stolze und ihres Werts sich bewußte Gemeinschaft, als eine der Kraftquellen des Volkes sehen und sich daran erfreuen.

Und dann: man bedenke, daß das Mittelalter bei weitem nicht all die zahlreichen Gelegenheiten zur Zerstreuung besaß, wie die späteren Zeiten oder gar die unserige sie in ihren Theatern, Kinos und sonstigen Veranstaltungen in Hülle und Fülle darboten und darbietet. Gerade darum neigte auch der Deutsche des Mittelalters so sehr zur Bildung von sozialen Ballungen in Gestalt von allerlei Bruderschaften, Gesellschaften und Trinkstuben; und eben

aus demselben Grunde war gerade der Handwerker, der keinesfalls im Hintergrunde des öffentlichen Lebens bleiben wollte, besonders aber der Handwerksgeselle, der ja in erster Linie die Handwerkerjugend vertrat, höchst erfinderisch, wenn es galt, festliche Gelegenheiten wahrzunehmen, oder, mangelte es an solchen, von sich aus neue Anlässe zu ersinnen.

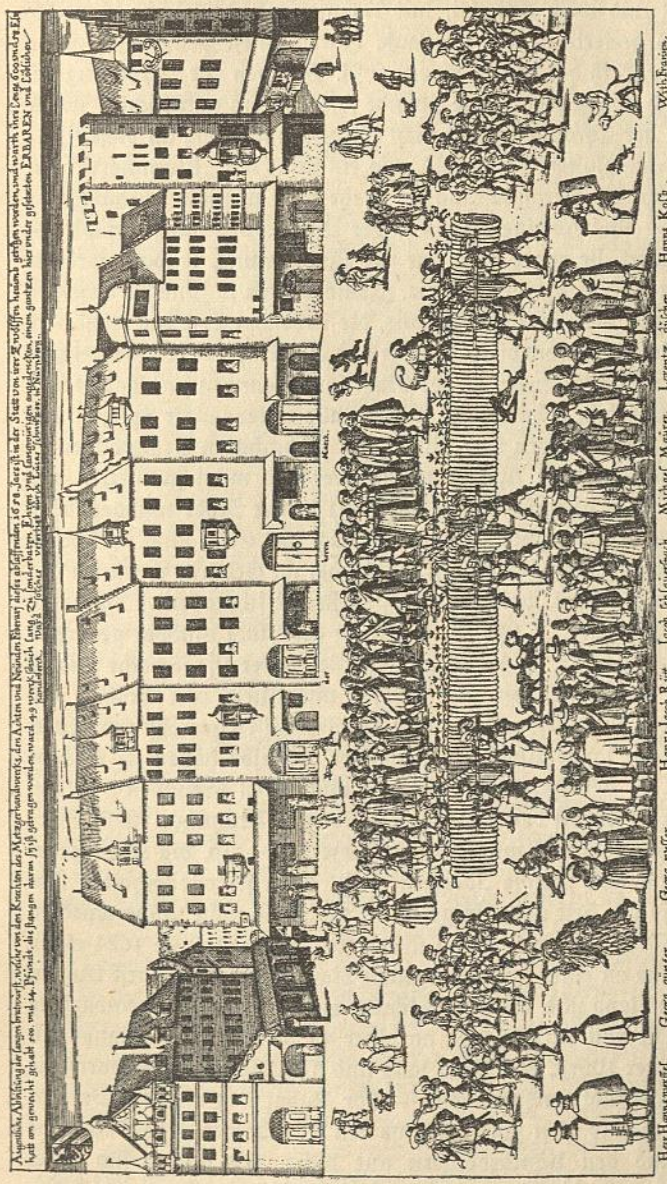
1.
Festliche Umzüge der Zünfte

Der festliche Umzug durch die Hauptstraßen der Stadt war die gegebene Form solcher festlichen Entfaltung und solcher „Repräsentation". Da galt es freilich, seinen Mann zu stellen, in Kleidung und im Auftreten sich würdig der Zunft zu zeigen. Wir haben ja schon erfahren, wie das kluge Kirchenregiment das höchst dekorative Auftreten der verschiedenen Handwerksvereinigungen, sie mögen Zünfte oder Bruderschaften gewesen sein, in seinen Dienst zu stellen verstand. Der Pomp und die Prachtentfaltung, die bunten Gewänder, die flatternden Zunftfahnen, die künstlerische Anordnung der kirchlichen Prozession — dies waren lauter bewährte, ja unentbehrliche Bestandteile einer alten festlichen Kultur, die nur ins Laienmäßige, Volkstümliche, vom Kirchlichen Gelöste und der Welt Zugekehrte umzuwandeln waren, um des öffentlichen Interesses mindestens ebenso sicher zu sein, wie die nach und nach im Kultischen erstarrten Formen des kirchlichen Prozessionswesens.

Daher also das häufige Veranstalten von allerlei Festen, öffentlichen Spielen und Umzügen, an denen sich nicht nur einzelne Handwerksarten oder das ganze städtische Handwerk, sondern mit ihm auch all die Zunftverwandten und damit die weitesten Volkskreise beteiligten und mitfreuten. Und selbst die gestrengen Herren vom Rat und die ganze Obrigkeit drückten ein oder gar beide Augen wohlwollend zu, besonders wenn die Veranstalter ihnen zu Ehren den Festzug am Rathaus vorbeidefilieren ließen, bei welcher Gelegenheit sicherlich nicht versäumt wurde, seine Gestrengen, den hochmögenden Herrn Bürgermeister samt dem ehrsamen Rat mit lautem Vivat! hochleben zu lassen.

Alle diese Feste, Spiele und Umzüge waren an gewisse Jahreszeiten, meist an die Fastnachtzeiten, wie etwa unser Karneval, oder aber an die Ostern, die holde Zeit der erwachenden Natur, gebunden. Dabei wurden mit Vorliebe die Zunftinsignien, das dem Handwerk charakteristische Werkzeug und auch die volkstümlichsten Erzeugnisse des Handwerks, — zugleich als Beweis der Unentbehrlichkeit und der besonderen Leistungsfähigkeit der Meister und der Gesellen, — im Zuge mitgeführt.

So veranstalteten die Nürnberger Metzger 1591, am Donnerstag nach der Fastnacht, einen Umzug durch die Stadt, über den der Chronist gewissenhaft zu berichten weiß: „Den 18. Februarij haben die schweinen Metzger zu



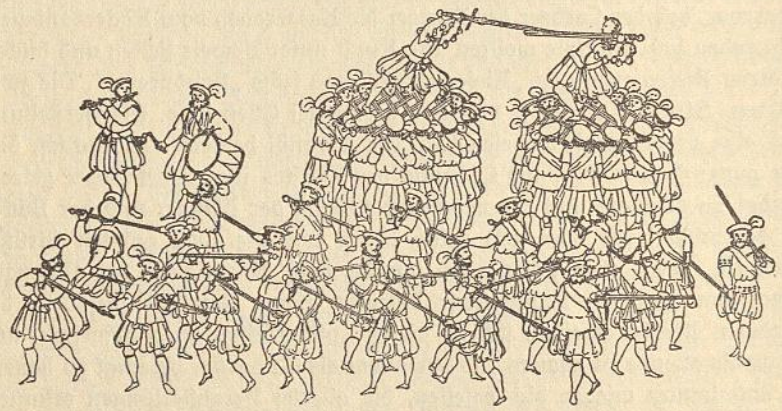
Der Umzug der Metzgergesellen von Nürnberg am 9. Februar 1658

Nürnberg Einem E.(hrbaren) Rath verehrt eine Wurst von Bratwursten Zeug bei 60 Ellen lang, zween Metzgers Knecht trugen dieselbe auf einer Stangen, welche mit Rott und weiß gemalet, mit Roßmarin und grünen schmecken (Riechsträußchen) gezierte uf das Rathauß, hatten einen Sackpfeiffer voran gehen ... Ein E. Rath hat den Metzgern 6 Fl. Groschen zur Verehrung geschenkt." Natürlich wurde diese noble Spende sofort ihrem natürlichen Zwecke zugeführt. Denn der Chronist vergißt nicht hinzuzufügen, daß an diesen Zug sich unmittelbar eine „lustige Fastnacht", also ein Tanz mit „Mummerei" anschloß, womit denn die Veranstaltung ihr mehr oder weniger harmonisches Ende erreichte. — Diese witzige Idee mit der Riesenwurst machte nicht nur Schule im Handwerk, sie reizte nicht nur zur Nachahmung, sondern forderte geradezu zu einer Übertrumpfung heraus. Freilich waren es zunächst dieselben Nürnberger Metzger, die Väter des Einfalls, die 1614 ihre Leistung selbst noch steigerten. Am Aschermittwoch dieses Jahres sind die „Rinder" (Rindsmetzger) „mit Sackpfeifen und Schalmeien in der Stadt umbgegangen und haben iren Tantz mit Irem Öchslein gehabt". Sie führten also unter lauter Späßen und Narreteien einen mit Bändern und Flittergold geschmückten Prachtochsen in ihrem Zuge. „Die schweinen Metzgerknechte aber sind mit schallmeyen und Sackpfeiffen (die wohl niemals fehlen durften!) in der Stadt umbgegangen und haben eine Wurst von gutem Bratwurstzeug, 493 Ellen lang, welche sie gern auf 500 Ellen gebracht hätten. Ist ihnen aber an Gedärm zerunnen ... Haben dieselbe lange Wurst, welche mit Rozmarin und schmecken ... gezieret, an einer langen stangen ..., uf den Achseln in der Stadt umbher getragen. Und vorher haben sie Ire spielleute gehabt, die wacker uf gemacht und ist von Mans- und Weibspersonen, von Jungen und Alten, von Großen und Kleinen, ein großes Zulauffen und Gedräng in allen gassen geweßt und Jedermann hat die große lange Wurst sehen wollen. Dieselbe haben sie Abends zerschnitten und ... den Herren des Rathes, auch ihren Freunden und Bekannten etliche Elen davon verehret und die übrigen Drummer (Trümmer) bei Irem Tantz in Frolichkeit mit einander verzert." — Ja, die Nürnberger Metzger waren auf ihre famose Idee sehr stolz, denn sie wiederholten ihre Umzüge im Laufe der Zeit noch einige Male, wobei sie nicht müde wurden, die Länge ihrer Wurst immer mehr zu überbieten. So hielten sie 1624 einen Umzug, bei dem sie an einer buntgeringelten Stange eine Bratwurst trugen, die schon 596 Ellen lang und 232 Pfund schwer war. In einem Schembartzug von 1659 ließen sie von 12 Personen an einer 49 Schuh langen Stange ein Monstrum von einer Wurst, 658 Ellen lang und 514 Pfund schwer durch die Straßen ihrer Vaterstadt umhertragen. — Ihr Ruhm ließ nun die Berufsgenossen anderer Städte nicht schlafen. Was den Nürnbergern recht, das war den Zittauern und den Königsbergern nur billig. Sie hielten sich dabei nicht einmal streng an die Fastnachtzeiten. So in Königsberg im Jahre 1558, als die Metzgergesellen zum ersten Male eine Wurst von recht bescheide-

ner Größe — sie maß „nur" 198 Ellen — trugen. Aber schon 15 Jahre später, 1583, schwangen sie sich zu respektabler Leistung auf, indem sie — 91 Gesellen waren es — eine 596 Ellen lange und 434 Pfund schwere Riesenwurst feierlich beförderten. Der Zug, in Königsberg noch nie gesehen, erregte, wenn man dem Chronisten Glauben schenken darf, ein ungeheures Aufsehen. Der Erfolg reizte zur Wiederholung. Und richtig trugen sie im Jahre 1601 die größte je hergestellte Wurst hinauf zu ihrem Schlosse. Dieses Ungeheuer — ein wahrer Lindwurm! — maß nicht weniger als 1005 Ellen und wog die Kleinigkeit von 885 Pfund! Was Wunder, daß an ihrem Transport nicht weniger als 103 Fleischerknechte beteiligt waren, begleitet von der üblichen Musik der Trommler und Pfeifer. Und die Kosten? Nun, sie betrugen 412 Taler und 16 Groschen, also nach unserem heutigen Geld weit mehr als 1500 Mark! Und das Schönste dabei war, daß der Lorbeer der Metzger die Kameraden vom Bäckerhandwerk nicht ruhen ließ. Auch sie wollten ihre Kunst unter Beweis stellen und backen zu dieser Riesenwurst acht „Riesenstrützel" und sechs „Handpretzel". Die zwei größten „Strützel" waren je vier und dreiviertel Ellen lang. Die Herstellung muß eine heiße Arbeit gewesen sein, der Chronist bemerkt ausdrücklich, daß eine ganze Tonne Bier zur Löschung des Durstes ihrer Verfertiger geleert wurde! So gelangte nun der vereinigte Festzug der Metzger und der Bäcker vor das Schloß, wo man 130 Ellen Wurst und die zwei größten Strützel ablieferte. Was aber übrig blieb, wurde nach Beendigung des Umzuges gemeinsam verzehrt. Unmittelbar beteiligt waren stets die Gesellen, die würdigen Meister scheinen sich an diesen Lustbarkeiten im allgemeinen nur als wohlwollende Zuschauer und vor allem als Geldgeber beteiligt zu haben. Es sind immer wieder die Gesellen, die allerlei Veranstaltungen ersinnen und leiten!

Um ein Privileg handelt es sich beim sogenannten „Schembart" der Nürnberger Handwerker, hauptsächlich der Messerer und der Metzger, die für ihre Kaiser Karl IV. 1394 bei einem Aufstande bewiesene Treue die Erlaubnis erhielten, alljährlich eine besondere Fastnachtslustbarkeit zu veranstalten, um die sie die übrige Bürgerschaft beneidete. Die Messerschmiede tanzten mit ihren bloßen Schwertern, sie veranstalteten Fechtturniere, die Metzger aber stellten den „Jämertanz" an, in dem sie einander bei ledernen Ringen hielten, die wie Leberwürste anzusehen waren. An diesem Tage durften die beiden Handwerke die strengen Kleidervorschriften, die in Nürnberg herrschten, durchbrechen und in Samt und Seide auf der Straße erscheinen. Diese Erlaubnis, über die wir heute zu lächeln geneigt sind, war damals nicht gering einzuschätzen. Denn die Kleidertracht der Nürnberger war von den Behörden auf das Allergenaueste vorgeschrieben, und kostbare Stoffe waren den „Geschlechtern" und höheren Ständen vorbehalten. Das „Schembartlaufen" läßt sich noch tief bis ins 15. Jahrhundert verfolgen, dann aber schlief es nach und nach ein.

Sehr volkstümlich waren die Reifentänze der Böttchergesellen, die auch unter der Bezeichnung „Schäfflertanz" bekannt sind. Der Ursprung dieses Festes, der in einem Umzug und einem öffentlichen Tanz bestand, ist in München zu suchen. Dort wütete in den Jahren 1515—1517 eine furchtbare Pestseuche, die ungezählte Opfer forderte. Äußerste Verzweiflung bemächtigte sich der Einwohnerschaft. Die Menschen hatten Angst, sich auf die Straßen zu begeben, die immer dasselbe trostlose Bild der Verödung darboten. Die unheimliche Stille wurde nur noch durch die eiligen Schritte der Friedhofswärter und Totengräber unterbrochen, die vollauf damit zu tun hatten, all die vielen Toten aus den Häusern zu holen. In dieser hoffnungslosen Stimmung faßten nun die jungen Böttchergesellen den beherzten Plan, durch einen Reifentanz



Schwertertanz und Fechtspiel Nürenberger Handwerker im 16. Jahrhundert
Federzeichnung (Germanisches Museum Nürnberg)

ihre Mitbürger aufzumuntern, den sie, angetan mit roten Hosen, schönen weißen Hemden und grünen „ungarischen" Kappen mit Bändern, durch die Straßen ziehend ausführten. Sie sollen damit denn auch vollen Erfolg gehabt haben. Wenigstens wird uns berichtet, die Leute hätten, angesichts des fröhlichen Treibens der Schäffler, wieder Mut gefaßt, und das Leben der Stadt habe wieder sein altes Gesicht gewonnen.

In den letzten Jahren des vorigen Jahrhunderts fand der Schäfflertanz beim Regierungsantritt des neuen Königs und außerdem noch alle sieben Jahre statt. Der Brauch ist lebendig erhalten, denn zuletzt fand das Fest am Dreikönigstage des Jahres 1935 statt.

Von München aus verbreitete sich dieser schöne Brauch so ziemlich nach allen Richtungen in den deutschen Städten, wo es Böttcherzünfte gab.

Die Salzburger Küfer führten in ganz ähnlicher Weise ihren „Raifflein-tanz" gegen das Ende des 19. Jahrhunderts alle sieben Jahre auf. Die Zit-

tauer „Büttner und Böttger" scheinen 1777 den Tanz zum letzten Male aufgeführt zu haben, wobei „zehn Gesellen in weißen Oberhemden und Strümpfen mit roten Schleifen ihre Künste zeigten". — In Zerbst hielten sich die Böttcher von den allgemeinen Pfingstaufzügen, die durch die übrigen Handwerke veranstaltet wurden, fern, weil sie beharrlich an dem Brauch festhielten, ihren eigenen Aufzug um die Fastnacht zu machen und bei diesem den zünftigen Reifentanz aufzuführen. — Die Erfurter Böttchergesellen hatten auch diesen Brauch, den sie aber lange Jahre nicht mehr ausübten. Erst 1848 ließen sie ihn wieder aufleben. Sie waren weiß und blau gekleidet und hatten in ihrer Mitte, ganz nach alter Überlieferung, einen Weinsammler zu Pferde, der bald einen Bacchus, bald einen lustigen Gesellen darstellte und über die Weinspenden zu walten hatte.

Dann wären noch in diesem Zusammenhang die Bräuche der Breslauer Böttcher zu erwähnen, die, so viel wir wissen, zuletzt am 22. Januar 1853 einen Reifentanz, jedoch nicht im Freien, sondern in einem der schönsten Säle aufführten. „Auf ein gegebenes Zeichen wurde die Mitte des weiten Raumes freigegeben und die jüngeren Böttchermeister — also nicht die Gesellen — traten mit ihren Gehilfen hervor. Sie hatten ihre Oberkleider abgeworfen und standen da in schneeweißen Ärmeln, angetan mit Schurzfell und Gurt — vor ihnen ein maskierter Spaßmacher, der seine derben, aber doch wieder harmlosen Späße trieb. Ein kolossales Faß wurde herangewälzt, und die Tänzer führten mit breitgewölbten Reifen, bald einzeln, bald in Gruppen, die schwierigsten und kunstreichsten Touren und Verschlingungen aus, bis das Faß plötzlich auseinanderbarst und ein Harlekin herausprang, der unter Jodeln und Gelächter die andrängende Menge zurückpritschte. Sogleich wurden neue Dauben und Reifen herbeigeschafft." Die geschicktesten Böttcher sammelten sich, — und in wenigen Minuten (!) hatten die fleißigen und geübten Hände mit Hammer und Keil ein neues und fertiges Faß vollkommen zusammengesetzt. „Und ein wunderbares Faß obendrein. Denn, als die Meister herantraten und die gläsernen Heber eintauchten, füllten sich die daruntergehaltenen Becher alsbald mit schäumendem Wein! — Noch trank die fröhliche Menge, — da fügten die Tänzer aus lauter Reifen abermals ein neues Faß zusammen und einer nach dem anderen stiegen sie hinauf, schwenkten die Gläser in einem oder mehreren Reifen, sprachen allerlei schöne Verse zu Ehren des Handwerks und tranken schließlich auf das Wohl der Damen, der ganzen Gesellschaft und — nicht zu vergessen, — auf ihr eigenes Wohl."

Eine besondere Fastnachtbelustigung war bei den Bendern (Böttchern) in Frankfurt am Main beliebt. Wir folgen dem Originalbericht: „Wann der Mayn noch auf den Fastnachtstag zugefroren, binden die Gesellen (wie auch zuweilen die Lehrjungen) an einem Tag ein Faß von etlich Fuder auff dem Mayn; wann solches fertig, führen sie es durch die gantze Stadt, dantzen nach ihrer Gewohnheit vor denen vornehmsten Häusern, verehren das Faß

nachmals dem E. E. Magistrat in den Raths-Keller, wie dann dergleichen verschiedene, je eines schöner und größer, in dem Raths-Keller zu sehen. — So hatten sie an Fastnacht 1681 dem Rat ein Faß verehrt mit dem Spruch: „Meinen Herrn zu Ehr und Preiß bin ich gemacht auf Mayn und Eyß. In einem Tag, — heißt fastenacht, — bei Sonnenschein hervorgebracht." Diese öffentlichen Faßbauten werden in Lersners Frankfurter Chronik wiederholt mit Bewunderung erwähnt.

Von den Frankfurter Schreinergesellen wissen wir, daß sie im Laufe des 17. Jahrhunderts schöne Aufzüge zur Fastnachtzeit „mit fliegenden Fahnen" veranstalteten, bei denen aber auch geschossen wurde. „Da machten sie ihre Kleidung und Federn uff den Hüten von Hubel Spän (Hobelspänen) sehr zierlich und künstlich, präsentierten allerlei Nationen, ziehen darmit durch die Stadt." Dieses „Schießen" wurde ihnen aber — gewiß nicht ohne Grund — strengstens verboten. Es muß bei diesen Aufzügen überhaupt nicht immer manierlich zugegangen sein, denn wir lesen, daß ihnen ihr Umzug am 5. Februar 1607 zwar bewilligt wurde, jedoch unter der ausdrücklichen Verpflichtung, daß sie sich „bescheiden und still verhalten und deßwegen Caution stellen" sollten.

2.
Maien- und Schützenfeste

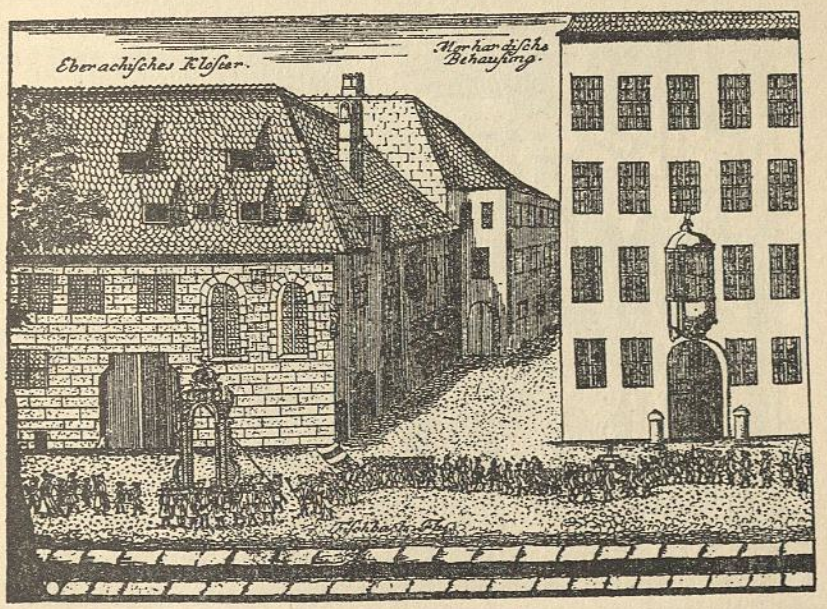
Das Erwachen der Natur wurde bei den so naturverbundenen germanischen Völkern, wie die germanische Mythologie vielfach beweist, besonders festlich begangen. So sind denn auch die Maienfeste der Handwerker, die in fast ununterbrochener Folge im Mittelalter bis auf unsere Tage stattgefunden haben und stattfinden, zweifellos auf diesen germanischen Ursprung zurückzuführen. Fast immer wird dabei ein Maikönig oder eine Maikönigin, ein Maigraf oder eine Maigräfin gewählt, um die sich dann das ganze Treiben abspielt.

Im Jahre 1412 hatten die Züricher Schmiedegesellen für sich das Recht erlangt, solche Frühlingsfeste abzuhalten, und zwar mit der ausdrücklichen Bestimmung, daß ihre Meister sich darum nicht kümmern, sie also dabei frei gewähren lassen sollten. 1421 wurde den Schuhknechten von Schaffhausen, Winterthur, Aarau und in anderen Städten der deutschen Schweiz bewilligt, „das sy einen kung (König), einen schultheißen und einen weibel und auch iren meyen haben mugen (sollen)." Dagegen entschied 1424 der Rat von Rheinfelden, daß die Schuhknechte in Baden (Schweiz) „hynnenthin (fürder) deheinen (keinen) meyen, deheinen kung, schultheißen noch weibel mer vnder inen setzen noch haben sollen."

Diesen Verboten, die ihren Grund in der allgemeinen Abneigung der Behörden und führender Geschlechter hatten, irgendwelche Organisationen der Gesellenschaft allzu sehr in der Öffentlichkeit hervortreten zu lassen, steht die

Haltung der Lüneburger Machthaber gegenüber, die den Lüneburger Schneidergesellen die Beteiligung an Maienfesten geradezu vorschreibt und das Ausbleiben sogar unter Strafe stellt. Namentlich war ihr Erscheinen auf dem Lindenberg eine Pflicht. Ebenso wurde 1491 den Bremer Schneidern geradezu anbefohlen, „den maydach to holden". Auch die Hildesheimer Knochenhauer hielten ihre „Maizeit" und zogen mit Pfeifen und Trompeten durch die Stadt.

In Riga wählte man meist einen Maigrafen, mitunter auch eine Maigräfin. So sollten nach einer Bestimmung von 1512 die Rigaer Schmiedeknechte „de meygrewschop holden des dunnerteges in den pynxten".



Umzug der Zirkelschmiede zu Nürnberg 1688
Kupferstich (Germanisches National-Museum, Nürnberg)

Im Laufe der Zeit scheint es, daß es zwischen einzelnen Zünften wegen gewisser „verbriefter" Vorrechte zu Streitigkeiten gekommen war. So lesen wir, daß es zwischen den Schneidern und Wollwebern zu Münster in Westfalen im Jahre 1572 aus Anlaß eines Maienfestes zu Streitigkeiten und Eifersüchteleien gekommen war, weil die Ersteren ihrem Maigrafen einen herrlichen Rosenkranz aufsetzten; dies verdroß nun die Wollwebergesellen, weil ein solcher Rosenkranz bis dahin angeblich ihr Vorrecht gewesen wäre. Es kam auf dem Markte zu einer solennen Prügelei, bei der die Wollweber sich als die Stärkeren erwiesen, so daß sie den Schneidern ihren Rosenkranz entreißen

konnten. Verwundete gab es hüben und drüben. Der Rat aber ließ nicht mit sich spaßen; er ließ die Rädelsführer verhaften und ins Kittchen sperren, soferne es einige nicht vorzogen, das Weite zu suchen.

Ein Frühlingsfest war auch der „gute Montag" der Münsterischen Bäcker, das sie in folgender Form abhielten: Die Gildeschützen traten auf einen freien Platz. Der König vom vorigen Jahr schreitet, geschmückt mit der schweren Königskette, die Front ab. Darauf setzt sich der „Gutemontags-Zug", angeführt von einer Musikkapelle, hinter der der Bannerträger mit seinem Adjutanten reitet, in Bewegung. Im Zuge durch die Straßen marschieren nicht nur die Gesellen, sondern auch die Meister. Auf dem Schießplatz angelangt, beginnt

Tanz der Rotgerber zu Nürnberg, 1667
Kupferstich von A. S. Trautner (Germanisches Museum, Nürnberg)

sofort das Königsschießen. Der alte König gibt den ersten Ehrenschuß ab. Der beste Schütze wird zum neuen König ausgerufen, vom alten König beglückwünscht und wählt sich eine Königin, eine Meistertochter, die nach ihrem Erscheinen stürmisch begrüßt wird. Der sogenannte „Jungfernknecht" reicht jetzt den mit Wein gefüllten alten silbernen Gildepokal (Willkomm) herum. Nun schreitet das Königspaar die Front der in zwei Gliedern aufgestellten Gehilfenkompagnie ab. Dann wird die Zeremonie des „Fahnenschlagens", das heißt des Fahnenschwenkens, vollzogen. Der erste Fahnenschlag erfolgt zu Ehren des neuen Königspaares, dann kommt der Parademarsch, aus dem sich

dann der Festzug durch die Stadt entwickelt. Dabei wiederholt sich der Fahnenschlag vor dem Bürgermeister, vor dem Regierungspräsidenten, vor dem Bischof, vor den Häusern der Gildemeister und zuletzt vor dem Elternhause der Königin. Überall wird den Herren ein Ehrentrunk aus dem alten Pokal gereicht. Den Abschluß des Festzuges bildet der Königsball, nach dem die Königin von der ganzen Gesellenschaft zu ihrem Elternhaus begleitet wird, nicht ohne daß zum Schluß die Fahne noch einmal „geschlagen" wird.

In Zerbst fanden alljährlich gegen Pfingsten große Innungsaufzüge und Gelage statt, die viele Fremde herbeilockten. Schon seit dem 15. Jahrhundert lassen sie sich dort nachweisen. In einer großen Prozession wurde das Bild des heiligen Georg getragen. Am Dienstag der Pfingstwoche zogen junge Handwerksgesellen einiger Zünfte, auch einige Meister dabei, mit Musik, fliegenden Fahnen und Gewehren hinaus ins Freie, um sich bei Tanz und Spiel zu erlustigen. Am Tage darauf zogen sie vor das Schloß, wo die Fahnen geschwenkt, die Gewehre losgeschossen und dreimal „Lärmlaufen", d. i. Laufen nach Kriegsart, eine Art Sturmlauf, veranstaltet wurde.

Ein Frühlingsfest, der Zeit und der Form nach, war und ist noch heute das berühmte „Sechseläuten" in Zürich. — Zur Zeit der Tag- und Nachtgleiche, am Montag nach dem Eintritt des Mondes in sein erstes Viertel, versammelten sich die Züricher Zünfte in ihren Stuben zum festlichen Mahle. Um 6 Uhr abends ertönte die Feierabendglocke über der Stadt. Plötzlich hebt ein Jubeln, Trommeln und Schießen an. Der Zunftmeister wünscht in kurzer Rede der Obrigkeit, der Stadt, dem Land, seiner und den anderen Zünften Segen, Heil und Wohlfahrt.

Wann das Sechseläuten zum ersten Male gefeiert wurde, ist nicht überliefert. Am 12. Hornung 1651 mußte dieses Fest „wegen der schweren, bösen Zeiten" ausfallen.

Während der Franzosenherrschaft trat wieder eine Pause ein. Erst am 22. März 1819 fand wieder ein allgemeiner Umzug der Zünfte bei Fackelbeleuchtung in der Dunkelheit statt. Bei der Veranstaltung zeichnete sich jener hochbegabte Metzgermeister Heinrich Cramer aus, der in den Jahren 1839 bis 1870 nicht weniger als 15 Umzüge organisierte. Um sie stilvoll zu gestalten, trieb er ernste Kunststudien. Kein Geringerer als der größte Dichter der Schweiz, Gottfried Keller, widmet 1853 dem um die edle Gestaltung des Festes so verdienten Manne folgende Verse, aus welchen unzweideutig hervorgeht, daß der Gefeierte ein biederer Züricher Metzgermeister war:

„Da lehnt auch Meister Heinrich schnell,
Der Cramer ehrlich zubenannt,
Das blanke Schlachtbeil an die Wand —
Den Gurt, mit Kupfer hell verziert,
Woran ihm Stahl und Messer klirrt,
Den weißen Schurz tut er von sich

Und greift zum Stifte ... Säuberlich
Nimmt er Papier, — und träumt und sinnt,
Und gleich zu zeichnen er beginnt.
Denn wißt und seid des Meisters froh,
Seit manchem Jahr treibt er es so:
Wenn sich ein Spiel begeben will,
So steht sein Eifer nimmer still."

Angeblich heidnischen Ursprungs war ein Frühlingsbrauch in Trier. Am ersten Sonntag in der Fastenzeit — zuletzt noch am 21. Februar 1779, pflegten die beiden vornehmsten Zünfte, die der Metzger und der Wollenweber, in Trier nach uralter Sitte einen feierlichen Aufzug zu veranstalten. Die Metzger waren zu Pferde als Dragoner, die Wollenweber zu Fuß als Grenadiere gekleidet. Die letzteren nahmen auf der Moselbrücke Aufstellung, jene aber am Fuße des Markusberges, in der Nähe des oben stehenden steinernen Kreuzes. Von dieser Höhe wurde ein mit Werg, Putzwolle und sonstigen brennenden Materialien umwundenes und in Brand gesetztes Holzrad — gewöhnlich vom Bürgerspital beigestellt — vormittags hinabgerollt, von der im Tal wartenden Metzgerzunft mit Pistolenschüssen begrüßt und aufgefangen. Die Überlieferung will wissen, diese Feierlichkeit sei zum Andenken an ein von dieser Höhe in alter Zeit von den frommen Trierern gestürztes Apollobild zurückgeblieben. Da aber dieser Brauch, trotz der frommen Absicht, eben „heidnisch" war, so wurde er abgeschafft, zumal man sich ja auf die Feuergefahr berufen konnte.

Der bekannte „Metzgersprung" in München, der zum ersten Male am Montag des Faschings 1426 veranstaltet wurde, ist sicherlich ein Überbleibsel der altgermanischen Frühlingsfeste, was auch durch den Zeitpunkt seiner Veranstaltung im Vorfrühling bestätigt erscheint. Eine andere, vielleicht von kirchlicher Seite gegebene Erklärung, lehnt diesen heidnischen Ursprung ab und führt den ganzen Brauch auf die Pest des Jahres 1517 zurück, das „lange Sterbs", bei dem die Metzger und die Scheffler sich besonders wacker gehalten haben sollen. Sie sollen mit Tanz, Mummenschanz und Musik die Stimmung ihrer Mitbürger hochgehalten und außerdem die Pestkranken gepflegt haben. Und eben zum Andenken an diese den Volksgenossen erwiesenen Dienste soll ihnen der jährlich wiederkehrende Umzug gestattet worden sein. — Der „Metzgersprung" war nun eine recht kalte und nasse Veranstaltung, durch die ein ehrsames Handwerk der Metzger in München seine ausgelernten und freizusprechenden Lehrjungen in die Gesellenzahl einzureihen pflegte. Sie wurden gleichsam symbolisch getauft. Um nicht allzu naß zu werden — die Jungen mußten sich in den Marktbrunnen tauchen lassen —, hüllten sie sich in eng anliegende, ziemlich wasserdichte Schafpelze, die mit Lämmer- und Kalbschwänzen ausgeziert waren. Bei der „Taufe" entwickelte sich nun zwischen dem Altgesellen und dem Lehrjungen das folgende Zwiegespräch:

Altgeselle: „Wo kommst du her, aus welchem Land?"
Lehrling: „Allhier bin ich ganz wohlbekannt;
Allhier hab ich das Metzgerhandwerk gelernt,
Und will ein rechtschaffener Metzgerknecht wern."
Altgeselle: „Ja, ja, du hast das Handwerk gelernt
Und sollst ein rechtschaffner Metzgerknecht wern.
Werd' aber getauft zu dieser Frist,
Weil du gern Fleisch, Bratwurst und Bradel ißt.
Sag an mir deinen Namen und Stammen,
So will ich dich taufen in Gottes Namen."
Lehrling: „Mit Nam' und Stamm heiß ich N. N. in Ehren,
Das Taufen kann mir Niemand wehren."
Altgeselle: „Nein, Nein, das Taufen kann dir Niemand wehrn,
Aber den Namen und Stamm muß verändert wern,
Du sollst hinfüro heißen Hans Georg Gut,
Der viel verdient und nichts vertut."

„Sind diese Sprüche nun erfolgt, so springen plötzlich alle freigesprochenen Lehrbuben in den großen steinernen Wassertrog und werfen aus ihm Nüsse unter das Volk, welches, hierdurch mit ins Spiel gezogen, nach den Nüssen hascht und, wie es dem Brunnen zu nahe kommt, mit den Wasserschäffeln über und über bespritzt wird. Ist nun unter endlosem, laut aufschallendem Gelächter dieser Spaß eine kleine Weile getrieben, so steigen die getauften Lehrbuben als neue Gesellen aus dem Brunnen. Nunmehr wird jedem von seinen Anverwandten oder Paten eine weiße Serviette um den Hals gebunden und darauf ein rotes Band, an welchem goldene und silberne Schaumünzen, angehenkelte Taler als Tauf- und Firmungsgeschenke befestigt sind. Der Geselle ist nun rein, ist frei und darf auf dem hiernach folgenden Faschingstanze mit einem ehrbaren Mädchen sich weidlich tummeln und den Willkomm-Becher leeren. Nachdem sie sich in einem benachbarten Hause wieder umgekleidet haben, geht der Zug in die Herberge zurück und eine gesegnete Mahlzeit hilft die erkälteten Glieder wieder in die gehörige Temperatur bringen, welcher dann der ... Ball folgt." (Berlepsch.)

Diesen harmlosen Scherzen wären freilich andere rohe entgegenzusetzen, deren Opfer die neuaufgenommenen Lehrlinge bei den deutschen Handwerkern in Bergen (Norwegen) waren. Es wird uns von recht sonderbaren „Spielen" in dieser Stadt berichtet, die im 15. Jahrhundert unter verschiedenen Namen und Formen stattgefunden haben sollen. Das „Ravelspiel" bestand darin, daß namentlich die Goldschmied- und Kürschnerjungen bei ihrer Aufnahme in eine 6—9 Fuß tiefe Grube, die sich in der Schustergasse zur Aufnahme des ganzen abfließenden Unrats befand, gestürzt und von den dicht Herumstehenden mit Kalk und Kot beworfen wurden, sobald sie den Kopf aus der faulen Lache steckten. Beim sogenannten „Fordoemspiel" wurde der

Kopf des unglücklichen Lehrjungen in eine Tonne gesteckt, die mit Teer, Kalk, Heringslake und Haaren ausgefüllt war, womit man dem Opfer den Mund zu stopfen pflegte. Das „Prokespiel" war so abscheulich, daß wir uns nur mit der Andeutung begnügen müssen, daß ein Schustergesell eine Art von „erbaulicher" Predigt hielt, in der die Frauen und Mädchen der Stadt durchgehechelt wurden. In der Woche vor Fasten wurde das „Brixenspiel" aufgeführt. Es bestand darin, daß neuaufgenommene Lehrjungen durch die Straßen zogen, um vor der Tür eines jeden Meisters niederzufallen und — sich durchprügeln zu lassen. Hier handelt es sich also ganz deutlich um Entartungserscheinungen, die ganz gewiß — übrigens fern vom heimatlichen Boden — vereinzelt waren und eine Ausnahme darstellen.

3.

Die „Höge" der Hamburger Brauerknechte

Dauerten alle diese Feste und Umzüge einen oder zwei Tage, so feierten die Hamburger Brauerknechte ihre „Höge" recht gründlich, nämlich innerhalb eines fast achttägigen Festprogramms. Allerdings fand dieses Freudenfest nur alle zwei Jahre statt, dafür aber begann es am Sonnabend vor Maria-Lichtmeß und endete acht Tage später, also erst am folgenden Sonnabend. Nachweisbar ist diese „Höge", was eigentlich so viel wie ein Freudenfest bedeutete, zuerst für das Jahr 1535. — Um so lange Feste zu feiern gehörte nicht nur Ausdauer, sondern auch Disziplin der Teilnehmer. Deshalb wurde für die ganze Dauer dieser Riesenveranstaltung ein besonderes „Högegesetz" erlassen, dessen Bestimmungen streng gehandhabt wurden. Dieses Gesetz aber lautete:

1. Sollen sich die sämtlichen Brüder über den Tisch nicht erdreisten, einen Fluch zu tun, oder unnütze Worte zu sprechen bei einer Strafe von zwei Schilling in die Armenbüchse.
2. Sowie die Mahlzeit vorüber ist, sollen sie bei 13 Schilling Strafe ihre Messer den Schaffern übergeben.(!)
3. Sollen die Schaffer denen, von welchen sie ein Messer empfangen, am folgenden Tage beim Essen das Messer wiedergeben.
4. Auch nach getaner Mahlzeit sollen alle Brüder Scheltworte, Zänkereien usw. vermeiden bei Strafe 6 Stunden in der Kette stehen und 5 Thaler Geldbuße.
5. Sollen sich die sämtlichen Brüder unter einander fein lustig machen bis abends 11 Uhr; alsdann sollen sie sich nach Hause verfügen bei einer Strafe von einer halben Tonne Bier.
6. Wenn unverhoffentlich unter den Brüdern nur einer wäre, der Hader, Zank, Scheltworte oder Aufruhr möchte machen, so sollen die sämtlichen Brüders, wenn die beiden Olden sprechen, alsbald denselben nach der Ketten bringen und drinn schließen bey Straf eine Tonne Bier.
7. Schließlich sollen sich die sämtlichen Brüders verhalten, daß sie den dritten Tag (nach dem Fest) wieder beysammen kommen, als ist verordnet praezies umb 1 Uhr in das bestimmte Hauß umb Richtigkeit zu machen (abzurechnen) bei Straffe $^1/_2$ Taler.

Die Meister, in diesem Falle also die Brauherren, waren am Feste zunächst nur insofern beteiligt, als sie herkömmlicherweise ihrem Braugesellen je „ein gutes, untadelhaftes Stück geräucherten Rindfleisches" mitzugeben hatten. Und da ließen sich die Gesellen darin nichts abhandeln. Nicht einwandfreies Fleisch wurde mit Dank zurückgewiesen. Gegen das Ende des 17. Jahrhunderts wurde einem Brauherrn, der seinem Gesellen ein schlechtes Stück Fleisch gegeben hatte, dieses „mit einer Katzenmusik von der Brüderschaft unter unendlichem Volksaufruhr wieder ins Haus gebracht."

Für die Dauer dieses Festes schuf man eine förmliche Organisation, bei der folgende „Ämter" vergeben wurden: der „große Vogt", seine zwei Beisitzer, der große „Raspelvogt" mit 8 Knechten, der kleine Raspelvogt mit 8 Knechten, der „Schlummervogt" mit 2 Knechten, der „Doktor in der Medizin" mit zwei Knechten und einem Jungen, der Bäcker mit zwei Knechten, der Kerzengießer mit zwei Knechten, die beiden „Schaffer", der Schreiber, der Buchträger, der Ochsenschreiber, der Döveken-(Zapfen-)Schläger. Diese Würdenträger hatten jeder seine besonderen Obliegenheiten: Der „große Vogt" war eine Art Richter; sein Amt führte er ganz offiziell im Namen des Rates. Seine Macht war groß, er konnte, gegebenen Falles, ganz nach freiem Ermessen, einen Übeltäter in Ketten legen lassen. Die gelindeste Strafe, die er verhängte, war das sogenannte „hohe Recht". Trieb ein Knecht Ärgernis gebende, unziemliche Scherze mit einer Weibsperson, oder zankte er sich mit dem Wirte, so klopfte der große Vogt auf eine neben ihm stehende Tonne. Und sofort trat feierliche Stille ein. „Bringt den Kerel upt (auf das) hoge Recht!" sprach der große Vogt zum Raspelvogt, der also eine Art Profoß war, und zu dessen Knechten. Dieses „hoge Recht" war aber eine Art Pranger, den man aus aufeinander gestellten „Kufen oder Kummen" errichtet hatte. Wenn nun der Missetäter eine Zeitlang auf den Kufen gestanden hatte, — man stärkte ihn von Zeit zu Zeit mit einem Trunk —, so sagte der große Vogt: „Bringt den Kerel wedder vant (von der) hoge Recht. Bringt ehn wedder in de Dönnes (Stube). Laet Ehn in die Büsse (Büchse) blasen!" Das besagte: er mußte einen Betrag in die ihm vorgehaltene Büchse erlegen.

Den Höhepunkt des Festes bildete der große Umzug, der am Montag und Dienstag, und zwar in zwei Abteilungen, stattfand, weil die Zahl der Brauerknechte allzu groß war. Er bewegte sich durch die bedeutendsten Straßenzüge; niemand durfte ihm mit Pferd, Wagen oder sonst wie in die Quere kommen. Trotz all der Vorkehrungen, die für den ungestörten und ordentlichen Ablauf

der Festlichkeiten getroffen wurden, scheint es, als störte der ganze große Trubel die öffentliche Ordnung, denn 1737 wurde den Brauknechten der Umzug verboten, weil er in vergangenen Jahren große Unordnungen hervorgerufen und ferner, weil er „manchen Knecht vermittels Anschaffung der dazu gebrauchten kostbaren Kleider in große Schulden gestürzt hatte." Die Braugesellen protestierten wegen dieser Verkümmerung ihrer verbrieften Rechte, ja, sie wandten sich sogar an das Kammergericht in Wetzlar, — wurden aber mit ihren Beschwerden abgewiesen. Nun legten sich die Oldermänner der Braugilde für ihre Knechte ins Mittel, um wenigstens eine dreitägige Dauer der „Höge" durchzusetzen. Sie machten sich beim Senat vorstellig. Aber, statt für die Vermittelung der Meister dankbar zu sein, erklärten die Brauknechte, „sie könnten mit keiner Feder ihre Ansicht darüber ausdrücken, wie sie (die Brauherren!) diese ihre alte Brüderschaft gäntzlich unter die Füße bringen wollten." Ihr gänzlicher Verfall und Untergang könne nicht ausbleiben, wenn ihre bisherigen alten Gerechtigkeiten gleichsam durchlöchert und vernichtet würden.

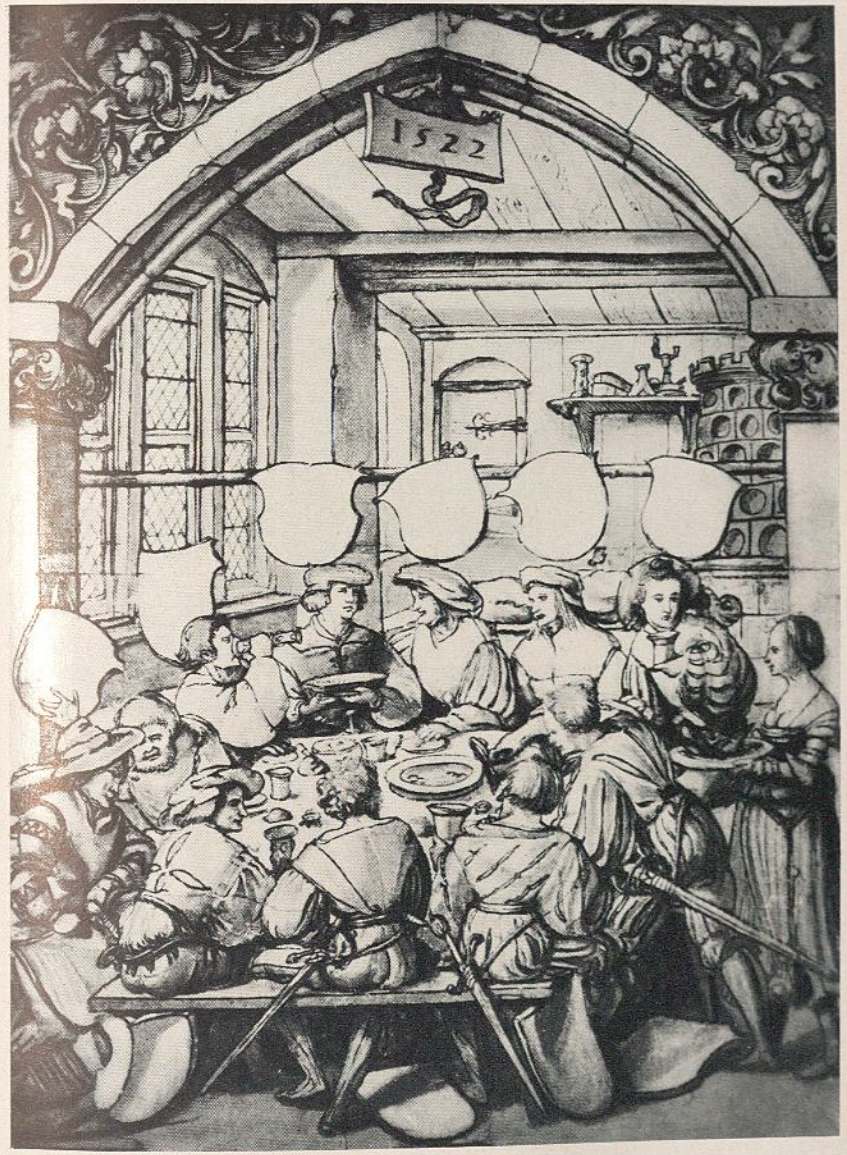
4.

Ehrengeleit bei Fürstenbesuchen

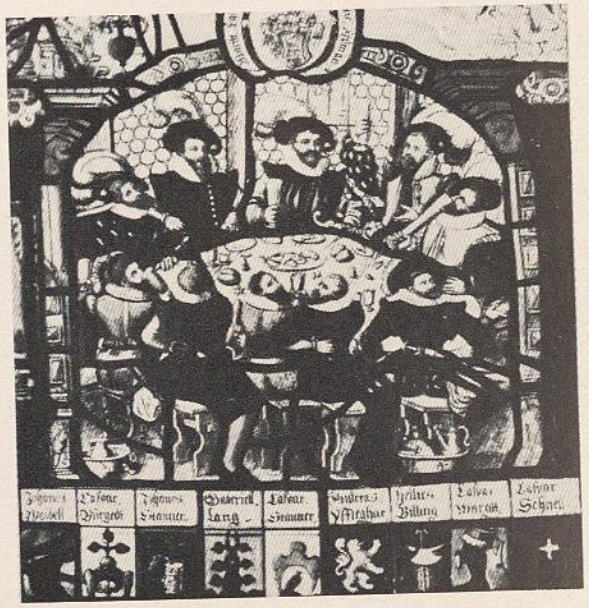
Schon sehr früh beteiligten sich die Handwerker korporativ, wenn es galt, irgendeinem fürstlichen Besuch festlichen Empfang zu bereiten. Ja, dem Handwerk wurde sogar eine Hauptrolle dabei zugewiesen. Auf keinen Fall fehlen bei solchen Empfängen die Zünfte mit ihren Fahnen, Kerzen und sonstigen Emblemen. Aus dem 13. Jahrhundert bezeugt Jansen Enikel in seinem „Fürstenbuch" einen höchst eindrucksvollen Aufmarsch des Wiener Handwerks in einem Festzug, den die Wiener dem Herzog Leopold VI. von Babenberg dargebracht hatten. Er berichtet darüber in Reimen unter anderem:

„do enpfiengen in (ihn) die Wiennaer
mit grozen eren ane swaer (fröhlich)
für in giengen die huzgenoz (Münzer)
beide klein und groz.
si brahten im lange borten breit,
mit silber harte wol bereit,
silbrin becher und vingerlin (Ringe),
und fürspann (Spangen) von golde,
als mans wünschen scholde ..."

Ebenso berichtet er von Kürschnern, die da mitzogen und dem Fürsten Pelze verehrten. Die Fleischhauer führten an Bändern „drizig rinder oder mer". Und es ist bezeichnend für die soziale Stellung des Metzgergewerbes, daß der dichtende Chronist hinzufügt: „Darzuo warn si (die Fleischhauer) niht



Zunftmahl
Hans Holbein d. Jüng.
(1522)



Rottweiler Gerber (1604)

Jacob Becker (1588)

Jacob Koch (1565)

ze her (stolz, vornehm) . .“ Die Bäcker brachten „kipf“ (Hörnchen) und „wize flecken“ (weiße Fladen), die weißer waren „dann ein hermelin“.

Als König Sigismund 1417 Zürich seinen Besuch abstatten wollte, wurde er von den Zünften von Rapperswil zu Schiff abgeholt. Beim Einzug in die Stadt begleiteten ihn die Zünfte mit großen brennenden Zunftkerzen. Ebenso zogen die Züricher Zünfte 1612 dem Markgrafen von Baden entgegen.

Bekannt ist, daß die Fleischhauer von berufswegen sehr oft im Besitze von Pferden waren; mußten sie doch oft Tage über Land fahren, um Vieh einzukaufen. Natürlich lag es nahe, bei festlichen Gelegenheiten sich hoch zu Roß zu zeigen, ein Brauch, der stellenweise noch heute fortbesteht. Sowohl die Stettiner als auch die Berliner Fleischer hatten geradezu ein Privileg, bei Einholung von Fürstlichkeiten und bei sonstigen festlichen Gelegenheiten eine Ehreneskorte hoch zu Roß zu stellen. Beim Einzuge Königs Friedrich Wilhelm I. in Berlin nach seiner Königsberger Krönung wurde dieses Recht jedenfalls ausgeübt, denn in der Krönungsgeschichte berichtet uns ihr Verfasser, Johann von Besser, darüber Folgendes: „Überdies hatten noch die Berlinischen Fleischhauer, nach dem Exempel der Königsbergischen, eine Compagnie zu Pferde von Kürassieren gerichtet. Die mit ihren schönen Pferden, helle polierten Kürassen, und den ganz neuen, langen Elendsledern Colletten, auf welchen die Kürisse saßen, aller Augen auf sich zogen wie auch nicht minder mit ihren ganz neuen Pauken und Paukendecken; welche zu führen Se. Majestät ihnen bey dieser Gelegenheit, gleich wie schon vorlängst den Königsbergischen, die Freiheit und das Privilegium verliehen.“

5.

„Deponieren“

Eine ganze Reihe von Gebräuchen war mit dem Gesellenwesen verknüpft.

Der losgesprochene Lehrling war noch lange kein gleichberechtigter Geselle. Er mußte erst um die Aufnahme in die Gesellenschaft bei dieser selbst ansuchen. Dies pflegte bei der „Auflage“ zu geschehen. Dort mußten die Burschen, Kornuten, Jünger, Mittler, Lohnjungen oder wie sie nach der Lossprechung, aber vor ihrer förmlichen Aufnahme in die Gesellenschaft hießen, Frage und Antwort stehen und sich „hänseln“ lassen ohne Murren und ohne Widerrede. Der Sinn dieser nicht immer bequemen und nicht immer zarten Zeremonie deckt sich mit der studentischen Sitte des „Deponierens“. Wie man bei der Aufnahme eines jungen Fuchsen in eine Landsmannschaft durch allerlei symbolischen Schabernak, aus Ernst und Unsinn gemischt, den Eintritt des Bewerbers in ein ganz neues Leben feierte, wobei dem Fuchsen die Ohren gestutzt, die Zähne ausgebrochen und der Arme mit allerlei absonderlichen Werkzeugen gezwickt und gehobelt wurde, so verfuhren die Gesellen mit solch einem Neu-

ling. Die Ähnlichkeit der studentischen und der handwerklichen Gebräuche ist in der Tat auffallend. Hier wie dort wird der Kandidat durch allerlei Fragen in Verwirrung gebracht; jedes Wort, das er ausspricht, jede Bewegung, die er ausführt, ist „unkommentmäßig" und wird dem Ärmsten angekreidet. Die ganze Nichtsnützigkeit seines bisherigen Lebens wird ihm überzeugend, und, wo die Worte fehlen, mit handgreiflichen Argumenten beigebracht. All das geschah im Rahmen einer Art von „Taufe". Selbstverständlich durfte dabei weder der „Pfaffe", noch die „Taufpaten" fehlen, auch erhielt der Täufling einen neuen Namen, den er sich wählen durfte. Der Brauch des „Namenkaufens" ist sehr alt. Er läßt sich bis ins 14. Jahrhundert zurückverfolgen und ist im Schmiedebundesbrief von 1383 erwähnt. Die elsässischen Schmiedezünfte geboten 1400, „niemen (zu) twengen nammen zu kaufende, sü söllent auch keinen kneht me vertrinken". Der junge Geselle mußte sich auskleiden, wurde mit Stroh auf das Allernärrischste umbunden, erhielt eine Krone aus Stroh mit Eierschalen und Kartenblättern besteckt. „Es wurde ihm ein Strohbart geklebt, den ihm ein „Barbier" dann abnahm, wobei statt Seife ein Ziegelstein, statt eines Schermessers ein stumpfes Hackmesser oder Küchenzeug, statt eines Kräuseleisens eine Eisenzange (Feuerzange) benutzt wurde, mit der die Haare gewickelt und in die Höhe gezogen wurden. Auch die Zähne wurden „untersucht", wobei womöglich ein faules Ei in den Schlund gesteckt wurde. Dann bildete sich eine Prozession. Ein „Meßner" ging mit einem kupfernen Becken voran und klingelte zur „Messe". Der „Pfaff" hatte einen Weihkessel samt einem aus Stroh gefertigten „Püschel" (Weihwedel), womit er die Umstehenden bespritzte. Nach der Prozession setzt sich der Kandidat auf einen Schemel mit drei Füßen, dann beginnt das dreimalige „Rücken", d. h. jeder Geselle zieht dem Armen den Sitz dreimal unter den Beinen weg. Nun setzt sich der „Pfaff" vor den Neuen, schlägt ihn mit einem dicken Folianten, der die Bibel karikieren soll, auf den Kopf, wozu er possenhaft und travestierend Evangelienstellen zitiert, solcherweise den Kanzelredner darstellend. Nun wird der Kandidat gefragt, ob er seine Taufe mit Wein oder Wasser wünsche. Wehe ihm, wenn er das Erstere vorzieht, dann ergießen sich Fluten des nassen Elements über ihn. Dagegen kostet der Wein eine Stange Gold. Jetzt wird ihm ein neuer Name gegeben, meistens komische und kränkende Bezeichnungen dazu gewählt, von denen er sich nur wieder durch neue Geldopfer loskaufen kann. Eine ganze Reihe solcher „Schleifnamen" ist uns erhalten, die sich meistens auf das Handwerk der jungen Gesellen bezog, wie z. B. „Silbernagel", „Pschlagen Gaul" (d. h. Beschlag den Gaul!), „Brinneisen", „Schwing den Schlegel", „Zwickdennagel", „Blaueisen" usw. Ist die Zeremonie überstanden, dann geht eine mehr oder weniger wüste Zecherei los, da der Neuaufgenommene Jedem Bescheid zu trinken hatte.

Die „Auflage", die gewöhnlich alle vier Wochen stattfand, hatte ihre Bezeichnung davon, daß bei dieser Zusammenkunft die Beiträge eingezahlt oder

aufgelegt wurden. Eine solche Auflage, zum Beispiel bei den Webern, bei der ein fremder Geselle um Aufnahme ansuchte, hatte ungefähr den folgenden Verlauf. Der den Vorsitz führende Altgeselle eröffnete die Versammlung etwa mit folgenden Worten:

„Also mit Gunst, ihr günsthaftigen Brüder! So werdet ihr wohl wissen, daß wir alle vier Wochen unsern ehrlichen Eingang und Ausgang, auch einen ehrlichen Auflagetag und Zechtag haben. Desgleichen wollen wir auch heute haben. Wo aber ein Jünger oder ein fremder Geselle möchte vorhanden sein, derselbige kann warten bis auf die Letzt, bis die andern alle haben aufgelegt. Darnach kann er aufstehen und mit aller Bescheidenheit hervor treten und sich befragen. Nach seiner Befragung soll ihm auch mit Ehren gesagt werden. So mit Gunst, so weiß sich ein Jeder darnach zu richten."

Der fremde Geselle, der ja auch seinen Beitrag zu leisten hatte und nicht wußte, wie viel zu entrichten war, meldete sich nun bescheidentlich: „So mit Gunst, Ihr günstigen Herren Beisitzer als auch eine ganze ehrsame Brüderschaft! Ich bitte, ihr wollet mir ein Wort oder zwei vergönnen zu reden."

Altgeselle: „Es sei dir vergunnt in Gottes Namen."

Fremder: Dieweil Ihr mir vergunnt habt, so tue ich mich bedanken von den Ältesten bis auf den Jüngsten, vom Jüngsten bis wieder auf den Ältesten. Was ist ein junger und fremder Gesell schuldig aufzulegen, der niemals vor offener Büchsen und Laden hat aufgelegt?"

Altgeselle: „Einen Silbergroschen, Gesellschaft! Meine Herren Ältesten lassen Euch fragen, wo Ihr habt Euer Handwerk bekommen?"

Fremder: „In N. N."

Altgeselle: „Habt Ihr Knappenrecht erlegt?"

Fremder: „Ja."

Altgeselle: „Wieviel?"

Fremder: „Acht Kreuzer."

Altgeselle: „Habt Ihr Knappenpaten gebeten?"

Fremder: „Ja, drei."

Altgeselle: „Ich bitte, Ihr wollet dieselben unbeschwert mit ihren Namen nennen."

Fremder: „N. N."

Altgeselle: „Gesellschaft, meine Herren Ältesten haben ein Genüge daran. Ihr wollet Euch setzen und ein Geschenk[1]) erwarten und dem Schreiber Eueren rechten Namen sagen."

Den zweiten Teil der Sitzung bildete regelmäßig die sogenannte „Umfrage". Der Zweck dieser Gepflogenheit war, etwaigen Beschwerden und Wünschen zum Ausdruck zu verhelfen. Der Altgeselle der Bielitzer Tuchmacher leitete die Umfrage (18. Jahrhundert) wie folgt ein:

[1]) In diesem Falle: einen Trunk aus dem Willkommen.

„Auch halte ich eine öffentliche Anfrage, ob Jemand hier wäre, der eine Bitte oder Beschwerde vorzubringen hat. Diejenigen mögen vortreten und ihre Worte mit Bescheidenheit vorbringen!"

„Mit Gunst! Ich frage zum ersten und zum zweiten Mal!
Mit Gunst! Ich frage zum dritten und zum letzten Mal!"

Gesellen: „Mit Gunst! Wir wissen nichts!"

Altgesell: „Da nun keiner nichts weiß, so weiß ich meinesteils auch nichts. Alles, was hier abgehandelt worden ist, wird mit geneigtem Szepter in unsere Bruderlade eingeschlossen, auch wird sich keiner erkühnen, an öffentlichen Orten davon zu reden, bei Vermeidung der Strafe. Und hiermit wird die Lade geschlossen. Mit Gunst!"

Bisweilen verstand es der Altgeselle, den Akt des Deponierens recht humorvoll zu gestalten, indem er seine Rede in Versen vortrug:

„Ich sage mit Gunst Ihr Brüder, das Gesellenmachen beginnt.
(Nach dreimaligem Aufklopfen:) Ich sage mit Gunst zum ersten Mal:
Herr Krause aus Lugau, weder kalt noch warm,
Du hast Dich gehalten daß Gott erbarm.
Du hast geführt ein unordentlich Leben,
Du willst dich von jetzt ab zu uns rechtschaffenen
Rheinisch-Weiß- und Sämischgerber-Gesellen
begeben.
Sollte jemand von dir etwas erfahren,
So wird man dich ziehen an deinen blonden[1]) Haaren.
(Nach abermaligem Aufklopfen:) „Ich sage mit Gunst zum zweiten Male:
Herr Krause aus Lugau wohlgemut,
Du hast versoffen deines Vaters Gut
Bis auf einen alten Filzhut.
Er liegt zu Nürnberg im Keller,
Er ist versetzt für drei Heller,
Er liegt in Straßburg auf dem Dache,
Und wer vorbeigeht, muß seiner lache.
Er ist so schlecht und so entblößt,
Daß ihn kein rechtschaffener Rheinisch-Weiß- und
Sämischgerber-Geselle einlöst.
Mit Gunst zum ersten, zweiten, dritten und letzten Male:
Karl Krause, Du junges Blut,
Du ziehst hinaus, siehst wie's Wandern tut.
Du walzt den Rheinstrom auf und nieder,
Du fechst das Brot, versaufst es wieder.
Du ziehst durch manchen grünen Wald
Und küßt die Mädchen jung und alt.

[1]) bzw. schwarzen, braunen.

Und wenn Dein Vater und Mutter denkt,
Du bist schon längst gestorben,
So bist du schon ein reicher Kauf-
Und Handelsherr geworden.
Aber eins hab' ich dir noch beizumessen:
Das Wiederkommen darfst du nicht vergessen.
(Er bekommt nun einen Backenstreich.)
Dies leid'st du von mir und keinem andern!
Und wenn dir einer zu nahe kommt,
So wehrst Du dich als ein rechtschaffener
Rheinisch-Weiß- und Sämischgerber-Geselle.

Also, von jetzt ab darfst Du zu jedem Rheinisch-Weiß- und Sämischgerbergesellen weder Er noch Sie sagen, sondern Du:

Und hat er einen Bart bis auf die Schuh,
Und von die Schuh bis auf die Bank,
Und ist er gleich zehn Ellen lang,
So heißt es doch: Bruder, Du auf Du!"

Bei den Schlossergesellen erfolgte das Deponieren in Form des „Bart- und Schlüsselbeißens." — Der Vorgang war so, daß der den Jungen zum Gesellen machende Gesell, zumeist der Altgesell, ihn fragte, ob er dem Schlüssel den Bart abbeißen oder sich mit den Gesellen vergleichen wolle. Welchen Weg der Junge wählte ist ja klar. Dann steckte der Altgeselle dem Jungen einen Schlüssel in den Mund und drehte ihn wie beim Öffnen eines Schlosses dreimal im Munde um. Dabei sagte er:

„Also mit Gunst für den Herrn Ladenmeister,
Also mit Gunst für den Altgesellen,
Also mit Gunst für die ganze Gesellschaft."

So harmlos die Sache an sich gedacht war, gelegentlich führte sie zu einer schweren Verletzung des Mundes, wenn der, dem das Gesellenmachen oblag, dem Jungen nicht wohl wollte, oder an sich ein roher Patron war.

Wie das Bart- und Schlüsselbeißen bei den Schlossern, so knüpfte das „Hobeln" bei den Tischlern und Drechslern an die handwerkliche Hantierung an. Neben dem Hobelgesellen und zwei Gesellenpaten trat auch ein Spaßmacher hierbei in Aktion. Der Hobel, ein Richtscheit, ein großer hölzerner Zirkel und ein Winkelmaß spielten bei der Hobelung eine große Rolle. Mit Musik voran traten der Hobelgesell, den großen blumengeschmückten hölzernen Zirkel mit Zitronen auf den Spitzen tragend, der Ausgelernte unter dem von den beiden Hobelpaten gehaltenen Richtscheit und der Spaßmacher, allerlei Torheiten treibend, in die Herbergstube, in der die Gesellen und die geladenen Gäste versammelt waren. Nach der Frage, ob einer der Anwesenden etwas gegen ihn, die Paten oder den Ausgelernten zu erinnern habe und er-

haltener günstiger — das heißt verneinender — Antwort stellte der Hobelgeselle den Ausgelernten unter dem Richtscheit auf. Die Arme auf die Hüften gestützt, mußte dieser gleich einer Statue dastehen, das Winkelmaß zwischen den Füßen. Dann hielt der Hobelgeselle seine, wie alle Gesellenreden, auf eine Verherrlichung des Berufes hinauslaufende Rede, die wir ihrer Länge wegen nicht wiedergeben können.

Bei den Buchdruckern bestand und besteht teilweise noch der Brauch des „Gautschens", das sich an das Freisprechen anschloß und während einer fröhlichen Zeche erfolgte, die der neue Geselle zu bestreiten hatte. Der Vorgang spielte sich entweder in der bisherigen Druckerei ab, oder in derjenigen, in die der Geselle neu eintrat. „Unter allerhand Possen wurde der junge Geselle von seinen Mitgesellen hochgehoben und auf einen Stuhl gesetzt, auf den ein sehr nasser Schwamm gelegt oder ein gefülltes Waschfaß gestellt war. Nicht eher wurde er losgelassen, bis ein gewisser Teil der unteren Körperhälfte mit dem nassen Element in die allerstrengste Berührung gekommen war. Zum Beweis des geschehenen Gautschens wurde dem jungen Gesellen dann ein oft recht kunstvoller und in mehreren Farben gedruckter Gautschbrief übergeben."

6.
Ordnung bei Gelagen

Bei den regelmäßigen oder außerordentlichen Zusammenkünften der Gesellen ging es begreiflicherweise nicht immer zimperlich zu. Wenn der Bierkrug immer wieder gefüllt und ebenso rasch geleert wurde, so konnte es wohl vorkommen, daß der eine oder der andere über die Stränge schlug. Deshalb sorgte eine gewisse Trinkordnung und die Aufsicht der älteren Gesellen dafür, daß kein Streit entstand. So richtete der Altgeselle bei den Webern vor Beginn des „Zechtages" an seine Mitgesellen einige ermahnende Worte, in denen er vor allem den Frieden ankündigte. „Wer denselbigen wird brechen mit Worten oder Werken, der soll gestraft werden nach Laut unsrer Artikel und Erkenntnis der Herren Beisitzer, Gesellen, jung und alt. Mehr sollt Ihr auch gute Wissenschaft haben; was an diesem unseren Friedenstage verboten ist; als nemlich Schelten und Fluchen, Schlagen, Raufen und alle lästerlichen Schmachgesänge, was wider Gott und sein heiliges Wort ist. Mehr sollt Ihr auch gute Wissenschaft haben; wenn Einer ein mörderisches Gewehr bei sich hätte, es wäre Messer oder Gabel, oder tödlich Gewehr, Degen-Rapier oder lange Seitengewehr, wie Waffen alle ihre Namen haben mögen, die ich nach der Länge und Menge nicht alle zu erzählen weiß, dieselbigen bei sich trägt, der wolle sie ablegen und der Frau Mutter (Herbergsmutter) in Verwahrung geben. Nach verrichteter Sache sollen sie ihm wiederum zugeeignet werden. Und ein Jeder wird sich vor Schaden hüten."

7.
Zweikämpfe unter den Gesellen — Händel mit den Studenten

Wie das Gesellenmachen sich höchstwahrscheinlich an die studentische Sitte des Deponierens anschloß, so stammte auch der Zweikampf unter den Gesellen aus studentischen Bräuchen her. Auch bei Streitigkeiten mußte alles nach gewissen Regeln vor sich gehen. Beide Parteien bringen in Anwesenheit der ganzen Gesellenschaft ihre Sache vor. „Sekundanten" bemühen sich beiderseits zunächst um eine gütliche Einigung. Kommt eine solche aber nicht zustande, dann spricht der Altgeselle: „Mit Gunst und Erlaubnis, Gesellschaft, da keine Einigung zustande gekommen ist, so macht Euere Sache gleich ab." Die Anwesenden bilden nun einen Kreis, und es beginnt ein regulärer Ringkampf. Der Unterlegene gilt als überführt und zahlt eine Geldbuße in die Lade, das sog. „Stubenrecht" oder er stiftet Trinkstoff. Dann aber müssen sich die Gegner versöhnen, sonst wird dem Unversöhnlichen seine Arbeit gelegt.

Vielfach kam es zu Reibereien zwischen den Studenten und den Handwerksgesellen, meist wegen der Überheblichkeit der Musensöhne, die sich berechtigt glaubten, auf die Gesellen herabzusehen und sich was Besseres dünkten. Die Gesellen ließen sich aber nichts bieten; so haben die Leipziger Schuhknechte im Jahre 1471 „allen und jeglichen Studenten der Universität Leipzig, welchen Wesens sie sind, sie seinen Doktoren, Lizentiaten, Meister oder Baccalaurei, sie seien geistlich oder weltlich, jung oder alt, klein oder groß, offene Fehde und Feindschaft durch feierlichen Fehdebrief angesagt". Und 1520 entstand zwischen den Studenten und den Kürschnergesellen ein Streit „also daß die Studenten den Kursenern zu Abend, auch zu Zeiten bei halbem Tage vor ihre Häuser kommen, sie mit bösen, reizerlichen Worten anlassen, als Katzenschinder geheißen und sunst geschmähet, herausgefordert und ihnen Kampf angeboten, auch unterweilen die Fenster ausgeworfen, in die Tore gehauen ... usw."

8.
Badegang

Eine sehr große Bedeutung spielte im Privatleben der Gesellenschaft das Bad. Und so sehen wir die Nürnberger Schuhmacherknechte jährlich zur Fastnacht ihren Umzug als „Badegang" veranstalten. Der Hauptspaß scheint dabei darin bestanden zu haben, daß sie sich von ihrer Herberge aus, die sich „unter dem weißen Thurm" befand, in weißen Badeanzügen und Badehüten, mit Musikbegleitung von Trommlern und Pfeifern ins Zachariasbad auf dem alten Weinmarkt begaben, wo sie vom „Bader", also wohl dem Besitzer dieses Bades, sich einen „schweinen Hammen" (einen Schweineschinken) und Küchlein verehren ließen. Dieses Geschenk war wohl mit Rücksicht auf die treue

Kundschaft während des ganzen Jahres gewährt worden, allerdings nur „trocken". Denn das Getränk dazu mußten die Schuhmacherknechte selber bezahlen.

9.
Festliche Umzüge beim Wechsel der Herberge

Bekanntlich verfügten die Gesellen bei den meisten Handwerken, wenigstens in größeren Städten, über ihre eigenen Herbergen. Eine solche Herberge, die von einem Herbergsvater und seiner Ehehälfte betreut wurde, trug ein Herbergsschild, meist mit Sinnbildern des betreffenden Handwerks. Jedes größere Heimatmuseum besitzt eine ganze Reihe solcher Herbergsschilder. Wechselten nun die Gesellen ihre Herberge, so geschah dies oft in Form feierlicher Übertragung der „Gesellenlade" nach der neuen Heimstätte. Wir besitzen eine ganze Anzahl von zeitgenössischen Beschreibungen solcher, oft recht prunkvoller und umständlicher Umzüge.

So wechselten am 22. April 1799 die Nürnberger Schuhmachergesellen ihre Herberge und benutzten diese Übersiedelung zur Veranstaltung eines großen Umzugs. „Sie zogen vormittags um 10 Uhr aus dem ‚weißen Kreuz' bei dem Frauentor mit Musik ab, durchzogen die Stadt bis nachmittags um 3 Uhr mit zwei Hanswürsten, die den Weg bahnten. Ein Gesell stack in einem großen Pappenstiefel, der ihm über den Kopf ging und in den zwei Augenlöcher geschnitten waren; da sah es denn nun aus, als ob der Stiefel selbst marschiere, was überaus viel Spaß machte. Sodann kam einer, der ein ganz kleines Stiefelchen trug, nur etliche Zoll hoch. Drauf kamen die, welche die Lade trugen, und dann jene mit den Schildern, bis endlich die Übrigen, Paar um Paar, den Zug beschlossen. Vor ihrer neuen Herberge zum ‚goldenen Ochsen' hielten die Zunftgenossen an, und der Ladengesell hielt eine Rede, in welcher er erklärte, daß sie künftig nicht mehr Schuhknechte, sondern Schuhmachergesellen genannt sein wollten."

Freiherr von Lersner gibt uns in seiner Frankfurter Chronik eine sehr genaue und anscheinend unter unmittelbarem Eindruck entstandene Schilderung des großen Umzuges der Frankfurter Schreinergesellen gelegentlich der Veränderung ihrer Herberge. Der gewaltige Zug zerfiel in vier Abteilungen. In der ersten schritten, den ganzen Zug eröffnend, sechs Regiments-Houboisten in der Stadt-Liverey, zwei Leib-Schützen, ein Major mit einem vergoldeten Richtscheit, oben „einen doppelten Adler mit einem Zirkel im Schnabel", ein Fourier-Schütz; zwei Gesellen trugen „die Instrumenten der gantzen Architektur", bestehend aus einem Reiß-Brett und Säulenbuch. Dann, wie üblich, die fünf Säulen, deren Eigenart jeder Schreinergeselle beherrschen mußte: alle „aufs beste ausstaffiert" und von dazu passenden Masken getragen. Die „toskanische" natürlich von einem italienischen Bauern, dann

die „Torische", gemeint ist die dorische, von einem griechischen „Kriegs-Held im Harnisch" getragen. Die schlanke jonische Säule wurde verkörpert durch eine Gestalt „halb im Harnisch, halb in Weibs-Kleidern", vielleicht in ungewollter Anpassung an die Pallas Athene. Die „corinthische" Säule wurde von einem corinthischen Weibsbild verkörpert und ein edler Römer trug die Umrisse der „Composita". Dann kam eine Dekoration, auf die die ganze Gesellenschaft offenbar besonders stolz war, — eine Triumphpforte, ein „Portal, neun und einen halben Schuh hoch und so breit, rund um die frey Säulen und Columnen formieret, auf das kostbarste verguldet, mit Maler Arbeit versehen, worauf zwey Pyramiden befindlich" mit einem von Früchten umgebenen Feston, „allwo Ihr. Röm. Kayf. Maj. Nahmen zu sehen gewesen: Vivat Carolus Sextus Rom. Imp. S. Aug." Dieses Prachtstück wurde von 24 Gesellen mit bloßen Degen beschützt!

Im zweiten Teil finden wir die handwerklichen Symbole bunt mit allerlei damals beliebten allegorischen Zutaten gemengt: die fast niemals fehlenden „wilden Männer", natürlich moosbewachsen und mit recht dicken Keulen, direkt aus der griechischen Mythologie als Herkulesse herbeigeholt. Und dieses grimmige Bild, nicht gerade stilvoll, von dem Idyll der vier Jahreszeiten abgelöst: vier „Weibspersonen", der Frühling mit aufgebundenem Haar, der Sommer mit einer Handvoll Kornähren und einer Sichel, dann der Herbst „mit Früchten um den Kopf und Leib", mit einem Gesundheitsglas Rotwein und schließlich der Winter mit seinen Merkmalen. Diese jahreszeitlichen „Weibspersonen" hatten nun die besondere Aufgabe, vor dem berühmten Frankfurter Rathaus, dem „Römer", ihre Lobsprüche, wahrscheinlich in zierlichen Versen, aufzusagen.

10.
Wanderschaft

Wanderschaft! ... Wieviel deutsche Romantik liegt doch in diesem Wort! Aus der Mauern bedrückender Enge, aus dem ewigen Einerlei der täglichen Pflichterfüllung, aus der Abhängigkeit vom gestrengen Meister, von den Launen der aufsässigen Meisterin geht es hinaus in die sonnige Ferne, durch die Wälder, durch die Auen, auf die Berge, auf die blauen! Man hat sein' Sach' auf Nichts gestellt — frei ist der Bursch! Und in der Tasche klimpern noch einige ersparte Taler! Ade, fein Liebchen, ade! Und: andere Städtchen — andere Mädchen ...

Dies ist also das Idealbild eines Brauches, dessen Ursprung allerdings nicht das Geringste mit der Romantik, dagegen sehr viel mit nüchternen Gegebenheiten des Handwerks zu tun hatte.

Die Forderung einer mehrjährigen Wanderschaft als unabdingbare Voraussetzung der selbständigen Niederlassung entsprang dem Willen, ja der Not-

wendigkeit, rechtzeitig dafür Sorge zu tragen, daß das örtliche Handwerk nicht übersetzt werden sollte. Das Heranreifen der Gesellen zur Meisterschaft hielt einfach mit dem langsameren Tempo der wirtschaftlichen Entwicklung nicht Schritt. Wollte man jedes Jahr die ausgelernten Gesellen sofort zur Ablegung ihres Meisterstücks und damit zur Ausübung der Meisterschaft zulassen, so ergäbe sich sofort ein derartiger Überschuß an selbständigen Betrieben und folglich eine so scharfe Konkurrenz, daß die Existenzgrundlage aller Meister unbedingt eine untragbare Schmälerung hätte erfahren müssen. Es handelte sich also, wie man sieht, um eine — nicht immer gerechte, nicht immer uneigennützige oder gar selbstlose Regulierung des Arbeitsmarktes, die keineswegs immer von jeder Härte frei war. Indessen: diese harte Maßnahme hatte auch ihre guten Seiten. Der junge Geselle war einige Jahre ganz auf sich selbst gestellt, ein Vorteil der Selbsterziehung und der Selbstverantwortung, der nicht gering anzuschlagen war. Dann lernte der junge Mensch nicht nur die Schönheit der deutschen Landschaft in ihrer ganzen Mannigfaltigkeit kennen, sondern auch den unterschiedlichen Charakter ihrer Bewohner. Schließlich — und dies war das Wichtigste! — er machte sich mit neuen Techniken, Kunstgriffen und Arbeitsmethoden vertraut, er lernte, wenn er nur die Augen offen hielt, immes Neues und für seinen Beruf Nützliches hinzu, er hatte Gelegenheit zu vergleichen und das Bessere sich anzueignen. Daß nicht nur seine Kenntnisse, sondern auch seine Anschauungen und sein ganzes Innenleben eine Ausweitung erfuhren, die seine Persönlichkeit erst zur Reife brachte, läßt sich unschwer einsehen.

So viel zur Erklärung des Ursprungs und der wirklichen Grundlagen der Wanderschaft.

Im Laufe von Jahrhunderten ging nun die Wanderschaft in ganz bestimmten Formen vor sich. Der Wandergeselle war nämlich überall, wohin er auch kam, auf seine Berufsgenossen angewiesen, die in „Gesellenschaften" organisiert waren. Sein ganzes Verhalten während seiner Fußreisen, das Aufkündigen der Arbeit, das Abschiednehmen von der Gesellschaft, die Begegnung und Begrüßung mit seinesgleichen waren bestimmten Gesetzen unterworfen, deren Kenntnis und Anwendung allein die Zugehörigkeit zum Handwerk im allgemeinen und zu einem bestimmten Handwerk im besonderen gewährleisteten.

Schon äußerlich war die Erscheinung eines Gesellen auf Wanderschaft betont. So war der reisende Steinhauer (Steinmetz) auf der Wanderschaft gewöhnlich mit dunkelblauem Rock bekleidet, auf dem Kopf trug er meist einen grauen Zylinder, die Beine staken in hohen, glanzledernen „Suffro" oder „Excüsestiefeln", so geheißen, weil es von guter Lebensart zeigte, wenn der Geselle sich mit einem geschnörkelten „Excusez!" d. i. „Verzeihung!" dem Einheimischen näherte. Auf dem Rücken trug er ein wohlbepacktes Felleisen. Er durfte keinen Schmuck, Ring oder dergleichen tragen; die drei unteren linken Rockknöpfe mußten beim „Zusprechen", der Vorstellung beim Meister, unbedingt zugeknöpft sein. Es ist wohl möglich, daß unsere Redensart „zugeknöpft sein" auf diese steife und offizielle Haltung zurückzuführen wäre. Den silbernen Knopf des Rohrstockes in der Linken, wurde die Hand durch den Doppelriemen, an dem die Quaste hing, gesteckt.

Auch das Aufkündigen der Arbeitsstelle und der Abschied des Gesellen vom Meister war genau vorgeschrieben. Am Sonntag, nach dem Mittagessen, begehrte der Geselle „Urlaub" vom Meister, d. h. er kündigte. Nach Ablauf der Kündigungsfrist, die je nach Handwerk und nach besonderen Abmachungen verschieden war, trat er mit Felleisen, Degen und Wanderstab vor den Meister. Seine Haltung dabei war genau vorgeschrieben: in der einen Hand hält er Stock und Hut, ein Finger der anderen steckt im Knopfloch, der unterste Knopf des Rockes ist zugeknöpft, der rechte Fuß steht vor dem linken. In dieser Stellung nun spricht der Wandergeselle die von altersher vorgeschriebene Formel:

„Alles mit Gunst! Ich bedanke mich des Meisters seines guten Willens, den er mir erwiesen hat. Kömmt er, oder die Seinigen oder ein anderer ehrlicher Geselle heute oder morgen wieder zu mir, so will ich ihm wieder einen guten Willen beweisen. Wo meiner im Argen gedacht wird, so denke er meiner im Besten; desselbigengleichen will ich auch tun und bedanke mich nochmals für alles Gute." — Auf eine so höfliche und wohlgesetzte Anrede konnte der Meister nicht anders wie ebenso freundlich antworten, wobei auch er mit den Worten „Alles mit Gunst!" zu beginnen hatte. All das Gute, das er an dem Gesellen getan, sei weiter nicht der Rede wert, es verdiene kein Aufhebens, und der Geselle möge doch den guten Willen für die Tat ansehen. Nun fragte man einander, ob einer gegen den anderen etwas vorzubringen hätte, ob man einander etwas schuldig geblieben sei und dergleichen mehr. Waren auch diese Fragen vor Zeugen verneint, dann waren alle Angelegenheiten bestens erledigt, geordnet und der Geselle zog weiter seines Weges.

Bei verschiedenen Handwerken haben sich nun mit der Zeit ganz besondere Formen des Grußes auf der Landstraße, bei der Entgegennahme des „Geschenks" — einer Reiseunterstützung aus der Kasse der Gesellenbruderschaft —, beim Umschau nach Arbeit und beim Abschiednehmen herausgebildet, die namentlich bei den Steinhauern, Maurern und Zimmerleuten sehr umständlich waren und uns hin und wieder sogar befremden. Da regnete auf den Fremdling eine Fülle von sonderbaren Fragen, auf die er noch merkwürdigere Antworten zu erteilen hatte, wenn anders er als ein rechtschaffener, zum Handwerk gehörender Geselle anerkannt werden wollte. Doch muß man in Betracht ziehen, daß in dieser formelhaft festgelegten Art die Gewähr dafür lag, daß die Hilfe und die Gastfreundschaft der ortsansässigen Gesellen nicht etwa von Unberufenen in Anspruch genommen wurde. Wehe dem Betrüger, der sich für einen Handwerksburschen ausgibt, ohne dem Handwerk wirklich anzugehören! Eben darum darf ein rechtschaffener Geselle die Wanderschaftsbräuche seines Handwerks einem Fremden nicht verraten.

Die Begrüßungsworte „Gott ehre das Handwerk!“ oder „Gott ehre das ehrbare Handwerk!“ finden sich bei allen Handwerksarten; ebenso der Brauch, fast jede Frage und jede Antwort mit einem „Mit Gunst!“ einzuleiten. In diesen beiden Worten kam sowohl die eigene Gutwilligkeit, als auch das Werben um die gleiche freundschaftliche Einstellung zum Ausdruck.

Diese Wandergebräuche sind freilich in unserer Zeit so gut wie verschwunden. Verhältnismäßig am längsten haben sie sich noch bei den Töpfern erhalten, bis etwa in die achtziger Jahre des vorigen Jahrhunderts. Am genauesten verfuhr man beim Betreten einer fremden Werkstatt in Norddeutschland und den vormals russischen Ostseeprovinzen. — Dieses Handwerk pflegte seine Gesellen seltener als andere auf die Wanderschaft zu schicken. Das hängt damit zusammen, daß gerade die Töpferei und Ofensetzerei eine besonders ortsgebundene Art zeigten, die nicht so leicht verpflanzt werden konnte. Dann aber war der Beruf als solcher nicht gerade überlaufen. Die verhältnismäßig wenigen Wandergesellen konnten dafür von ihren Zunftgenossen besonders gut aufgenommen und reichlich unterstützt werden. Das scheint sich bei den sogenannten „Linken Brüdern“ — so nannte man solche raffinierte Burschen, die die Gebräuche der Töpfer nachzuahmen suchten, um ein reiches „Geschenk“ zu ergattern — herumgesprochen zu haben. Um diesen Gaunern die Sache schwer zu machen, wurde genaue Kenntnis der Zunftformeln und Zunftgebräuche streng gefordert. Das untrüglichste Mittel bestand darin, daß man solch einem „windigen Bruder“ einen Klumpen Ton hinlegte, und zwar so, wie man es macht, bevor man den Ton zu formen oder zu drehen beginnt. Hatte so ein Außenseiter diesen einfachen Griff nicht heraus, so gab es für ihn nichts zu lachen, sondern tüchtige Keile! — Dagegen wußte ein zünftiger Töpfergeselle genau Bescheid in seines Handwerks Brauch und Gewohnheiten. Es konnte ihm nicht passieren, daß er bei der Arbeitssuche etwa sein Felleisen mitschleppte, denn mit Gepäck durfte keine Werkstatt betreten werden. Er ließ sich auf der Herberge sagen, wo er den Altgesellen treffen konnte; dann prüfte er, ob sein Rock vor dem Betreten der Werkstatt mit drei Knöpfen zugeknöpft war; fehlte ein Knopf und konnte er nicht gleich einen auftreiben und annähen, so behalf er sich mit einem — Nagel! Aber dreifach zugeknöpft mußte der Rock sein. Und dreimal mußte auch an der Türe zur Werkstatt angeklopft werden. Trat der Fremdling an die Schwelle, so mußte er zunächst bescheidentlich stehenbleiben, den Hut und den Stock in der linken, ja nicht in der rechten Hand. In dieser seit altersher vorgeschriebenen Haltung grüßte er mit dem ehrwürdigen Gruß: „Glück zu, Meister und Gesellen, von wegen des Handwerks!“ Weder Meister noch Gesell ließ sich durch den Gruß in seiner Arbeit stören. Man arbeitete weiter und ließ den Wandergesellen an der Schwelle stehen, bis der Altgeselle sein Stück fertig hatte. Dann wusch er sich erst umständlich die Hände, ging auf den Ankömmling zu und stellte die kurze Frage: „Fremder Töpfer?“ Wehe, wenn der Angesprochene sich bei-

fallen ließ, etwa mit einem einfachen „Ja“ zu antworten, — er wäre sofort entlarvt und flöge zur Tür hinaus. Antwortete er aber nach Vorschrift mit einem „Hui Töpfer!“ dann war die Sache zunächst in Ordnung; der Altgeselle und der Fremde — nun nicht mehr ganz fremd — faßten einander an der rechten Hand, beugten den Oberkörper vor, so daß sich die rechten Schultern berührten und in dieser Stellung sprachen sie wie folgt:

Fremder: „Nach Handwerksbrauch und Gewohnheit habe ich Gruß abzustatten von Meister und Gesellen in X.“

Altgeselle: „Nach Handwerksbrauch und Gewohnheit sei willkommen von Meister und Gesellen in Y.“

Nun war der Bann gelöst, die Stimmung gelockert; einer nach dem anderen, je nach Alter und Dienstzeit, trat nun an die Schwelle zu dem Wanderburschen und der Gruß wurde wiederholt. Doch auch in dieser Begrüßung war eine Falle bereit. Wenn nämlich ein Geselle mit ungewaschenen Händen antrat und etwa ein falscher Geselle die lehmige Hand ergreifen wollte, so ging der zünftige, zum Handwerk gehörende Fremde nicht auf den Leim, sondern faßte den Versucher statt an der Hand oben am Gelenk an. Unterdessen stellte der Lehrling einen Stuhl vorn in die Werkstatt und legte eine reine Schürze oder ein Handtuch darüber, denn ohne diese Decke durfte sich der Wandergesell nicht setzen. Nun lud der Altgeselle ein: „Setz dich, Vetter!“ — „Mit Verlaub!“ hieß die bescheidene Antwort, die mit einem freundlichen „Es ist schon erlaubt!“ belohnt wurde. Jetzt erst nahm der Lehrling dem Fremden Hut und Stock ab, und es begann ein langes und umständliches Verhör über Herkunft, Lehrzeit, letzte Arbeitsstätte und sonstiges aus dem Handwerk. Der Fremde mußte tapfer Farbe bekennen und durfte sich ja nicht beifallen lassen, falsche Angaben zu machen, Märchen vorzusetzen oder sich sonst bei einer Unwahrheit betreten zu lassen. Denn merkwürdig gut war der „Nachrichtendienst“ der Gesellenschaft geordnet, und eine Lüge hatte gar kurze Beine. Immer fand sich der eine oder der andere Gesell, der die Verhältnisse und Personen der früheren Arbeitsstätte genau kannte!

Während der langen Gespräche, die eigentlich ein vorsichtiges Verhör waren, ruhte die Arbeit. Der Lehrling wurde nach Bier, Wein oder Korn geschickt, und der Altgeselle reichte dem jungen Zunftgenossen die Flasche: „Trink, Vetter!“ Dieser griff nicht etwa nach der Flasche — das wäre gegen den Brauch! —, sondern er blieb sitzen und sagte nur: „Es steht in guter Hand!“, worauf der Altgeselle den ersten Schluck tat, während der Fremde aufstand. Nun reichte der Altgeselle ganz unbefangen die Flasche, jedoch ohne den Pfropfen, zum zweiten Male. War der Fremde ein zünftiger Gesell, so ließ er sich auch diesmal nicht aufs Glatteis führen, sondern rührte sich nicht von der Stelle und sprach kein Wort ... Nun setzte der Altgesell den Pfropfen auf und bot mit einem „Prosit Vetter!“ zum dritten Male die Flasche dar, die der Fremde jetzt erst nehmen durfte. Die Flasche machte die Runde unter allen Anwesenden. —

Darauf reichte man ihm den Tabakbeutel, aus dem er seine Pfeife wohl vollstopfen, sie aber nicht in Brand setzen durfte, denn der gespendete Tabak mußte nach der Verabschiedung als Reisevorrat Verwendung finden.

Bevor ein Hutmachergeselle die Zunftherberge einer fremden Stadt betrat, überzeugte er sich davon, daß die drei obersten Rockknöpfe, wie vorgeschrieben, zugeknöpft waren. Bei den Hutmachergesellen war es üblich, den Hut nicht abzunehmen, sondern auf dem Kopf zu behalten; der Stock mußte in der linken Hand, und zwar zwischen Daumen und Zeigefinger so in die Höhe gehalten werden, daß seine Spitze den Boden nicht berührte; ferner mußte an seinem Felleisen ein Tragriemen ausgehenkt sein. So gerüstet trat er grußlos an den Tisch und meldete seine Anwesenheit mit den beiden Worten „Ein Hutmacher!" — Auf der Arbeitssuche, dem „Umschauen" betrat er die Werkstätte nach dreimaligem Anklopfen: „Mit Gunst, wünsche besten Gruß zum Handwerk! Fremder Hutmacher sucht Arbeit!" Nun kam der Altgesell zum sogenannten „Anhuiten", das heißt zur zunftgemäßen Begrüßung.

Altgeselle: „Mit Gunst, was für ein Landsmann?"

Fremder: „Mit Gunst, ein Altonaer!"

Altgeselle: „Mit Gunst, wo hast du zuletzt gearbeitet?"

Fremder: „Mit Gunst, in Berlin, bei X."

Altgeselle: „Mit Gunst, wo kommst du jetzt her?"

Fremder: „Mit Gunst, von Magdeburg."

Daraufhin wurde angestoßen, zuerst mit dem Altgesellen und dann mit allen in der Werkstatt anwesenden zünftigen Arbeitsgenossen.

Über Gruß, Geschenk, Umschau und Arbeit der Weißgerber sind wir durch Frisius, auf dessen Darstellungen wir uns stützen, hinreichend unterrichtet.

Das waren lustige Brüder, die es nicht bei der trockenen Prüfung ihrer Zunftgenossen auf Herz und Nieren bewenden ließen, sondern auch Sinn für Humor und Schlagfertigkeit an den Tag legten. — Kam ein fremder Weißgerbergesell in eine Stadt, so suchte er, wie üblich, die Gesellenherberge auf und schickte nach Eintritt des Feierabends dem Ürten=, d. i. Orts= oder Umschaugesellen einen Boten zu, der seine Ankunft anmelden und um Beistand nachsuchen sollte. Der Ortsgeselle war denn auch bald zur Stelle. Er betrat die Stube mit der Frage: „Wo ist der fremde Weißgerber, der mir einen Boten zugeschickt hat?" Der Fremde meldete sich und wurde aufgefordert Platz zu nehmen und sich mit Speise und Trank zu stärken. Saß man so einander gegenüber, so schlug der Einheimische seinen Hut auf den Tisch mit dem üblichen „Mit Gunst!" Sofort tat der Fremde es ihm nach. Setzte nun der Einheimische seinen Hut unter „Mit Gunst!" wieder auf, so folgte ihm sein Gegenüber auch darin und nun entwickelte sich folgendes Zwiegespräch:

Fremder: „Gott ehre das Handwerk!"

Einheimischer: „Hui Weißgerber!"

Fremder: „Hui Weißgerber!"

Einheimischer: „Bist du ein Weißgerber?"

Fremder: „Ich versehe mich's."

Einheimischer: „Willkommen."

Fremder: „Großen Dank. Meister und Gesellen lassen dich grüßen von wegen des Handwerks."

Einheimischer: „Ich sage großen Dank von wegen Meister und Gesellen. Wo kommst du her in dem staubichten Wetter?"

Fremder: „Immer aus dem Lande, das nicht mein ist und wieder in eines, das auch nicht mein ist. Wenn ich einmal in eines komme, das mein ist, da will ich darinnen bleiben. Kommst du oder ein anderer rechtschaffener Weißgerber zu mir, so will ich dir auch eine Stadt, Dorf oder Schloß da verehren, obgleich kein Haus mehr darinnen ist, keine Ziegel noch Schindel auf dem Dache mehr sind."

Einheimischer: „Ich möchte gern einen so reichen Weißgerber sehen, der ein eigenes Land, Stadt oder Dorf hätte."

Fremder: „Ich laufe allerweile darnach. Wenn unsereinem einmal ein paar Tausend zusammen kommen, und du bist dabei, so wollen wir eins einnehmen. Bist du aber nicht dabei, so soll deiner am besten gedacht werden."

Einheimischer: „Ich bin gerne dabei, wo es lustig angehet. Ich sage mit Gunst, von wannen bist du?"

Fremder: „Ich sage mit Gunst, ich bin von N."

Einheimischer: „Ich sage mit Gunst, wie lange bist du gewandert?"

Fremder: „Soundso lange."

Einheimischer: „Ich sage mit Gunst, wo hast du nächst (zuletzt) gearbeitet?"

Fremder: „Ich sage mit Gunst, zu N."

Einheimischer: „Ich sage mit Gunst, wie nennt man dich?"

Fremder: „Ich sage mit Gunst, N. N."

Einheimischer: „Willkommen."

Fremder: „Ich sage mit Gunst, von wannen bist du?"

Einheimischer: „Ich sage mit Gunst, ich bin allhier zu Hause."

Fremder: „Bist Du Meisters Sohn?"

Einheimischer: „Ich hab's gelernet."[1])

Fremder: „Hast du lange gewandert?"

Einheimischer: „Soundso lange."

Fremder: „Stehest du hier in Arbeit?"

Einheimischer: „Ich weiß nicht anders."

Fremder: „Ich sage mit Gunst, wie nennt man dich?"

Einheimischer: „Ich heiße N. N."

Fremder: „Willkommen, N. N."

[1]) Mit diesen Worten will der Wandergeselle sagen, daß er kein Meistersohn ist.

Einheimischer: „Großen Dank."

Einheimischer: „Ich sage mit Gunst, was ist dein Begehren, daß du mir hast einen Boten zugeschickt?"

Fremder: „Ich sage mit Gunst, das ist mein Begehren, daß du mir wollest um Arbeit schauen nach Handwerksbrauch und Gewohnheit, vom Ältsten bis zum Jüngsten und vom Jüngsten bis zum Ältsten, so lange du da herum bist. Findest du aber keine Arbeit, so schaue nur um Nachtlager."

Einheimischer: „Es soll dir widerfahren nach deinem Begehren, nach meinem Vermögen und nach Handwerks Brauch und Gewohnheit. Mache dich derweile lustig!"

Der Ortsgeselle hat nun die Pflicht so lange alle Meister „abzuklappern", bis er für den Fremden Arbeit bekommen hat, wenn es überhaupt für ihn zur Zeit Arbeit gibt. Ist es ihm gelungen, eine Stelle aufzutreiben, so kommt er wieder in die Herberge und spricht:

Einheimischer: „Ich sage mit Gunst, ich habe dir nun um Arbeit geschauet und habe dir Arbeit funden, wünsche dir Glück zum reichen Meister."

Beide machen sich nun auf den Weg zum Meister, wo die gegenseitige Begrüßung in den schon bekannten kurzen Formen vor sich geht. Der fremde Geselle bedankt sich geziemend für die Arbeitsvermittlung und kann gleich dableiben. Gibt es aber für ihn keine Arbeit, so sagt ihm das der Ortsgeselle schonend:

Einheimischer: „Ich habe keine Arbeit gefunden, wünsche dir Glück ins Feld, aber das Nachtlager habe ich dir gefunden."

Es war nämlich eine schöne Gepflogenheit, daß manch ein Meister dem Fremden, wenn auch keine Arbeit, so doch ein Nachtlager und eine warme Mahlzeit, sowie eine kräftige Morgensuppe samt einem Reisepfennig gewährte. Des anderen Morgens bedankte sich der fremde Weißgerber beim freundlichen Meister: „Ich sage Euch Dank, Meister, fürs Essen und Trinken und fürs Nachtlager. Kommen die Eurigen heute oder morgen wieder zu mir, so will ich's wieder verschuldigen (vergelten). Meister, wisset ihr etwas, was Euch zuwider ist, so könnt Ihrs sagen, weil wir itzund beisammen sind, aber hernach stille schweigen."

Meister: „Ich weiß nichts denn alles Liebe und Gute. Weißt du was, so kannst du es auch sagen."

Fremder: „Ich weiß nichts, denn alles Liebe und Gute."

Meister: „So ziehe hin und grüße mir Meister und Gesellen."

Nach dem Abschied beim Meister nimmt der Fremde Abschied vom Altgesellen.

Fremder: „Ich denke, du wirst das Beste tun und mir das Geleite hinaustragen."

Einheimischer: „Ich habe es noch keinem nicht abgeschlagen; ich werde an dir auch nicht anfangen."

Nun gehen die beiden gemeinsam eine Strecke Weges zur Stadt hinaus. Dann legt der Einheimische des Fremden Felleisen, das er ihm getragen, nieder; doch darf er sich dabei nicht nach einem Kreuzwege, noch gegen das Hochgericht (d. i. der Galgenberg) kehren, sondern er muß das Bündel „auf einem grünen Rasen" niederlegen. Dazu spricht der

Einheimische: „Hier liegt der fremde Weißgerber begraben; wer ihn will haben, der mag ihn weitertragen. Ich habe ihn hier nicht gefunden, ich will ihn hier auch nicht liegen lassen. Hätte ich ihn hier funden und wären 100 Dukaten drinnen gewesen, so wollten wir hinein ins Wirtshaus gehen, wo die jungen Mädchen am schönsten, wo das Bier am besten und die Spielleute am dicksten wären. Ich meine, du würdest auch ein guter Gesell mir sein, wo es lustig angehet."

Fremder: „Ich sage dir Dank, daß du bist zu mir gekommen und hast mir Handwerks Gebrauch und Gewohnheit erwiesen. Kommst du wieder zu mir, desgleichen soll dir auch widerfahren."

Einheimischer: „Du darfst nicht danken; du siehst, das Kloster ist arm, der Brüder sind viel und der Abt trinkt auch gern. Nimm vorlieb!"

Fremder: „Ich sage mit Gunst, weißt du was, was dir oder einem ganzen ehrbaren Handwerk zuwider ist, so sage es, weil wir itzund beisammen seyn oder schweige hernachmals stille!"

Einheimischer: „Ich weiß nichts, denn alles Liebe und Gute. Ziehe hin, grüße Meister und Gesellen, wo sie redlich sein! Wo sie nicht redlich sein, so wollen wir sie redlich machen, wollen sie strafen, daß ihnen der Beutel knackt, und dir dein junges Herze im Leibe lacht. Wünsche dir Glück ins Feld!"

Hatte aber der Geselle das Glück, für einige Zeit ein Unterkommen gefunden zu haben und Arbeit zu erhalten, blieb er also für länger am Ort, so war es seine erste Pflicht, sobald er sich beim Meister einigermaßen eingerichtet hatte, sich in der nächsten Versammlung der Brüderschaft vorzustellen und um seine Aufnahme zu bitten.

Das Baugewerbe, vorab die Steinmetzen, nahm im Handwerksleben des Mittelalters bis tief in die Neuzeit eine Sonderstellung ein. Es dünkte sich einerseits besonders vornehm, weil zu seiner Ausübung in der Tat besondere Kenntnisse nötig waren, anderseits konnte es sich auf einen gewissen Weitblick und auf Kenntnis auch fremder Länder und Verhältnisse berufen. — War das Wandern bei den übrigen Handwerken, wie wir oben ausgeführt haben, nur eine zweckmäßige Maßnahme zur Regelung der Erwerbs- und Arbeitsverhältnisse der Meisterschaft, so war das Bauhandwerk seiner ganzen Natur nach ein wanderndes Gewerbe. Man blieb am Ort, solange es eben zu bauen gab, und zog von einer Bauhütte zur anderen, sobald die Bauzeit angebrochen war. Das Bauhandwerk hatte eine Menge von besonderen „Baugeheimnissen", die von Mund zu Mund innerhalb der Zunft überliefert wurden und deren Verrat einen Verrat am Handwerk bedeutete. Von besonderer Wichtigkeit war es

daher, die Zugehörigkeit zur „Kunst", denn als Kunst wurde das Bauhandwerk seit je und je geschätzt, unzweifelhaft darzulegen, bevor man den Anspruch geltend machen konnte, in einer Bauhütte, beziehungsweise auf einem Bauplatz beschäftigt zu werden. Die äußeren Umgangsformen wurden daher bis ins Kleinste geregelt und in jeder Einzelheit festgelegt. Sie galten als verbindlich, so weit die deutsche Zunge reichte, aber auch im Ausland, wenn deutsche Bauhandwerker zusammen arbeiteten.

Betrat ein Steinmetzgeselle eine Bauhütte, um nach Arbeit auszuschauen, so klopfte er zuerst dreimal an die Türe; fand er die Tür etwa offen, so durfte er mit seinem Gruß ja nicht ohne Weiteres eintreten —, dies würde als ungehörig und unzünftig ihm einen üblen Empfang eingetragen haben. Vielmehr hatte er erst die Türe zu schließen, dann erst dreimal anzuklopfen und jetzt erst kam die vorgeschriebene Frage: „Arbeiten deutsche Steinmetze hier?" Sofort legten alle in der Bauhütte anwesenden Gesellen und Lehrlinge ihr Handwerkszeug nieder und steckten den Schurz an die Seite. Nun wurde die Hütte geschlossen und nach Möglichkeit aufgeräumt. Noch immer stand der fremde Geselle vor der Tür. Alle anwesenden Gesellen und der Meister (bzw. Polier) traten in eine geometrische Figur. Sie stellten sich also in Form eines ganzen, eines halben Kreises oder eines Dreiecks auf, wobei der Meister oder der Polier sich an einem der Tür zunächst gelegenen Punkt aufstellte. Nun gab der jüngste Gesell durch dreimaliges Anschlagen an die Türe das Zeichen zum Eintritt. Dann spielte sich das uns schon bekannte Frage- und Antwortspiel ab.

Wir haben schon erwähnt, daß dem Fremden, für den im Augenblick keine Arbeit vorhanden war, mindestens doch Unterkunft gewährt wurde. Bisweilen kleidete solch ein Wandergeselle seine Bitte um Nachtquartier in artige Verse, wie:

„Mit Gunst, Meister! Ich will ihm einmal sprechen zu
Und bei ihm nehmen Abendruh.
Ich hoffe von ihm nach Handwerksbrauch,
Er wird mir zwischen zweyen Tagen
Nicht die Nachtherberge versagen."

Auch seinen Dank kleidete er, nach genossener Bewirtung und Nachtruhe, in anspruchslose Reime:

„Günstiger Meister, ich sage ihm Dank
Vor genossene Nachtherberge, Speis und Trank.
Und was er mich hat lassen genießen,
Das wolle ihm Gott nicht lassen missen."

Aber auch der Meister ließ es bisweilen nicht bei flüchtigem Abschiedswort bewenden, sondern auch er trug ins Wanderbuch des Gesellen einige gutgemeinte Verse ein, wie sie ihm gerade gut dünkten.

11.
Gesellenbuch-Verse

Übrigens lag auch in manch einer Herberge ein Gesellenbuch auf, in das die Gesellen sich vor Verlassen der Stadt eintragen mußten. Es scheint nun an der Schwelle des 17. und 18. Jahrhunderts Mode gewesen zu sein, seinem Namen auch einige Verse beizufügen. In einem derartigen Gesellenbuch, dem der Buchbinderinnung in Zerbst, finden wir eine ganze Reihe derartiger Eintragungen mit Wahlsprüchen, wie:

„Glück und Unglück,
Ist alle Morgen mein Frühstück." (1694)

Wie man sieht, ist darin der Gleichmut bei täglichen Wechselfällen der Wanderschaft mit ihrem Regen und Sonnenschein auf die kürzeste Formel gebracht. Oder auch:

„Nun ziehe hin, die ganze Welt,[1])
Die Kunst läßt nicht verderben,
Wer etwas Ehrliches Gelernt,
Der darf nicht Hungers sterben." (1697)

Auch hier wieder jugendliches Selbstvertrauen auf Grund erworbener Fertigkeiten, die der Verfasser dieser Verse so hoch einschätzt, daß er das Wort „Gelernt" mit einem großen Buchstaben beginnt.

Ein anderer kommt sogar mit einem lateinischen Spruch, den er vielleicht von einem Bruder Studio auf der Landstraße sich beibringen ließ:

„Fide, sed cui vide!" (Trau, schau, wem!)

Je nach dem Temperament gibt sich der Wanderbursche unbekümmert, so daß seine Reime nur so hinaus knallen, wie etwa:

„Frisch von Geblüte,
Tapfer von Gemüte,
Und von Herzen frei,
Ist stets meine Liberei!" (1723)

Oder aber mehr besinnlich, fast philosophisch, wie einer, der sich vor der Fremde wohl in acht zu nehmen vorgenommen hat:

„Ich höre vill
Und schweige still
Und denke immer, was ich will." (1732)

[1]) Diese Zeile ist wahrscheinlich durch mündliche Überlieferung verderbt und soll wohl heißen: „Nun ziehe in die ganze Welt".

12.
Wanderlieder

Das Bild des Wanderschaftswesens mit seinen Leiden und Freuden wäre nur unvollkommen, wollten wir nicht auf das Wanderlied mit einigen Worten eingehen. Es läßt sich leicht denken, daß das Wandern in der immer neue Eindrücke bietenden freien Natur, das Gefühl des jugendlichen Übermuts, des Losgelöstseins von der gewohnten Umgebung und dem Einerlei der täglichen Werkstattarbeit so manches frohe Lied entstehen ließen. Natürlich läßt sich über den dichterischen Wert dieser improvisierten Strophen streiten; es waren nicht lauter Perlen der Poesie, die der Wanderbursche auf seinen Wegen streute. Dennoch gibt es darunter einige, die den Volkston außerordentlich glücklich trafen und eben darum zum dauernden Besitzstand geworden sind. Der Abschiedsschmerz beim Verlassen einer Stadt hält nicht lange vor; die Lust, Neues zu sehen, Neues zu erleben, siegt über trübe Gedanken; schalkhafter Humor schlägt manchmal, obwohl nicht böse gemeint, über die Stränge:

„Es, es, es und es
Es ist ein harter Schluß,
Weil, weil, weil und weil,
Weil ich aus Frankfurt muß.
Drum schlag ich Frankfurt aus dem Sinn,
Und wende mich, wer weiß wohin,
Ich will mein Glück probieren,
Marschieren!"

Wer denkt da nicht an Nestroys köstliches „liederliche Kleeblatt" in seiner Posse „Lumpazivagabundus" mit den drei Wandergesellen, die allerlei Schabernack anstellen und ihre Wanderschaft mit den übermütigen Reimen einleiten: „Wir wollen in die Stadt marschieren und dorten unser Glück probieren!" — Dann kann sich der Wandergesell nicht versagen, dem Meister und der Meisterin am Zeuge zu flicken:

„Er, er, er und er,
Herr Meister, leb er wohl!
Ich sage ihm grade ins Gesicht:
Seine Arbeit, die gefällt mir nicht!
Ich will mein Glück probieren,
Marschieren!

Sie, sie, sie und sie,
Frau Meistrin, leb sie wohl!
Ich sag's ihr grad' frei ins Gesicht,
Ihr Speck und Kraut, das schmeckt mir nicht.

Ich will mein Glück probieren,
Marschieren!

Auch die Köchin bekommt Saueres:

„Sie, sie, sie und sie,
Jungfer Köchin, leb sie wohl!
Hätt' sie das Essen besser angericht',
So wär ich auch gewandert nicht!
Ich will mein Glück probieren,
Marschieren!

Dann ein Abschieds- und zugleich ein Trostwort an die Schönen:

„Ihr, ihr, ihr und ihr,
Ihr Jungfern, lebet wohl!
Ich wünsche euch zu guter Letzt:
Ein'n andern, der meine Stell' ersetzt!
Ich will mein Glück probieren,
Marschieren!

Schließlich ein letztes Lebewohl an die fröhlichen Mitgesellen, mit der, wie wir schon wissen, üblichen Bitte, nichts nachzutragen:

Ihr, ihr, ihr und ihr,
Ihr Brüder, lebet wohl!
Hab ich euch was zu Leid getan,
So halt ich um Verzeihung an!
Ich will mein Glück probieren,
Marschieren!"

Bekannt und noch viel gesungen ist das alte Zimmermannslied, in dem der „hohe Hut", das Sinnbild des wandernden Zimmergesellen, eine große Rolle spielt:

„Mein Freundchen, wenn du reisen willst,
dann bitt ich, sei so gut,
kommst du in eine fremde Stadt,
nur immer mit dem hohen Hut,
ja, ja, ja, ja,
nur immer mit dem hohen Hut!

Berlin, die große Preußenstadt,
wie man sie nennen tut;
ich ging die Straßen auf und ab,
doch immer mit dem hohen Hut;
ja, ja, ja, ja,
nur immer mit dem hohen Hut!

In Wien, der großen, schönen Stadt,
da hatt ich frohen Mut;
da trägt ein jeder Zimmer=(Maurer=)gesell
auf einem hohen Ohr den hohen Hut.
Ja, ja, ja, ja,
nur immer mit dem hohen Hut!" (usw.)

Aus dem 16. Jahrhundert wird uns ein altes Lied überliefert, in dem die Weberknechte über die Unsicherheit ihres Daseins Klage führen, das so sehr von der Jahreszeit abhängt.

„Im winter wann die weißen mucken fliegen,
so müssen sich die weberknaben schmiegen:
man wirft in (ihnen) den strosack für ir tür.
kommt der helle summer,
man gibt in das bett herfür."

Im Frühling aber ist das Keckwerden an den Gesellen: sie trumpfen nun mit dem Meister auf und fordern ihren Abschied:

„Das Frühjahr thut rankommen,
Gesellen werden frisch.
Sie nehmen Stock und Degen,
Degen, ja Degen,
Und treten vor Meisters Tisch.

Herr Meister, wir wollen rechnen,
Jetzt kommt die Wanderzeit.
Ihr habt uns diesen Winter,
Winter, ja Winter,
Gehudelt und geheilt."

Wie weit solch ein Wandergeselle herumkommt, zeigt die folgende Strophe:

„Nun laßt uns eine Toure thun,
Marschieren in das Reich,
Durch Franken und durch Schwabenland
Durch Schweizerland zugleich,
Tirol wie auch in Steiermark,
Ins Ungarland hinein!
Und wer allda gewesen ist,
Das läßt gar hübsch und fein.
Wills uns dann da gefallen nicht,
Marschieren wir in Böhmn,
Von Böhmen dann nach Sachsenland:
Da sind die Jungfern schön."

Ein anderes Wanderlied beschreibt eine Tour von Braunschweig nach Danzig:

„Wollen wir in Danzig bleiben,
Steht es unserm Willen frei,
Mit den Jungfern Zeit vertreiben,
Machen brave Beut dabei.
Ist die Lust zu reisen weiter,
Weil der Himmel klar und heiter,
Reisen wir durch Polen durch
Graden Wegs nach Petersburg."

13.

Das Richtfest – ein lebendiges Brauchtum

Zum geringen Bestand an wirklich lebendigem Brauchtum gehört ohne Zweifel das Richtfest mit dem anschließenden Richtschmaus des Bauhandwerks, an welchem Brauch besonders die Zimmerleute maßgebend beteiligt sind.

Ein Bauwerk, über dem sich als Bekrönung das Dachgerüst wölbt, ist erst mit dieser Krönung in ein entscheidendes Stadium eingetreten. Der Bau verliert sein unharmonisches Aussehen, er läßt sich nun zum erstenmal in seinen Maßen und seiner werdenden Vollendung einigermaßen überblicken. Er ist zwar noch lange nicht fertig, aber er kann nicht mehr wachsen, er kann nur mehr ausgebaut und ausgestaltet, er kann eingerichtet und geschmückt werden. Dies ist im Leben eines Bauhandwerkers ein großer Augenblick, ein Anlaß innezuhalten und sich des Erreichten zu freuen, bevor man an die weitere Arbeit geht.

Sicherlich wird da an einen altgermanischen Brauch angeknüpft, eine neue Heimstätte mit den Wahrzeichen des Segens und der Fruchtbarkeit zu schmükken, dem jungen „Maien", einer Birke, oder auch an ihrer Statt einer Tanne. In unserer Darstellung dieses schönen Brauches folgen wir Eugen Weiß, der, selbst ein schwäbischer Zünftiger, mit unendlichem Fleiß und mit warmer Liebe zum Bauhandwerk in seinem Buch „Die Entdeckung des Volks der Zimmerleute" (Jena, bei Eugen Diederichs, 1923) alles zusammengetragen hat, was zur Kenntnis des zünftigen Wesens der Zimmerleute verhelfen kann.

In großen Städten schien der Brauch schon zu verschwinden; kaum daß ein mit Bändern geschmücktes Bäumchen ihn eben andeutete; und der Richtschmaus wurde entweder eingespart oder durch eine seelenlose Geste, durch „Trinkgeld" abgelöst.

Anders auf dem Lande oder in kleineren Städten. „Da findet dann oft früh am Morgen ... ein feierlicher Kirchgang statt, bei welchem die Zimmerleute von der Kanzel herab zu ihrer halsbrecherischen Arbeit gesegnet werden,

„damit kein Unglück geschieht". Auch bei Kirchen und öffentlichen Gebäuden, Schul- und Rathäusern auf dem Lande finden wir diese schöne Sitte, manchmal noch mit der Erweiterung, daß es von der Kirche in feierlichem Zug zu dem fertig aufgerichteten Gebäude geht, wo dann die weltliche Weihe des Hauses durch den Zimmermann stattfindet."

Dies eine nämlich gilt nach wie vor: Gleichgültig, welchen Anteil das Zimmerhandwerk am Gesamtbau hat, das vielleicht zum größten Teil aus Mauer- oder gar aus Betonwerk errichtet wurde, auf dem First des Dachgerüstes steht kein anderer Handwerker, als eben der Zimmermann, der älteste Vorarbeiter oder der Polier, der die Taufrede — Zimmerspruch genannt — hält. An solchen Sprüchen gibt es eine große Menge, da gibt es ganz kurze Vierzeiler, aber auch lange gereimte Ansprachen, voll Laune und Humor, bisweilen auch voll Lebensweisheit, wie sie im Volke lebt. Der Zimmerspruch wird gewöhnlich mit einigen Trinksprüchen beendet, die dem Bauherrn, dem Baumeister, den Mädchen und der ganzen Belegschaft, sowie den Gästen, die sich zum Richtfest versammelt haben, gelten. Wir wollen aus Eugen Weiß' ausgezeichneter Arbeit wenigstens einen derartigen Zimmerspruch unserem Leser vermitteln. Er ist in Schwaben entstanden und wird (immer nach Weiß), teils gekürzt, teils erweitert, vom Gesellen gesprochen:

„Mit Gunst! ich bin heraufgeschritten,
Hätt ich ein Pferd gehabt, so wär ich geritten!
Weil ich nun aber hab kein Pferd,
Ist die Sache nicht des Redens wert.

Ein Zimmergesell bin ich genannt
Und hab den Strauß in meiner Hand,
Der diesen Giebel zieren soll,
Weil uns der Bau geraten wohl.
Doch, was vermag ich euch zu sagen,
Das alles könnte wohlbehagen?
Des Kopfes Mühlwerk mahlt nur gut,
Wenn man ihm brav aufschütten tut!
Allein, ich will es nur gestehn,
Das ist für diesmal nicht geschehn!
Denn als ich gestern wollt studieren,
Tat mich eine schöne Jungfer vexieren,
Die winkte mir zum Fenster heraus;
Gleich war ich drüben in ihrem Haus!
Da bin ich bis in die Nacht gesessen
Und hab das Studieren ganz vergessen.

Nur gut, daß unser Bauherr heut
Sich über unsere Arbeit freut!

Dank Gott! Durch dessen Hilf und Macht
Wir diesen Bau zustand gebracht.
Er woll' vor Unglück und Gefahren
Ihn gnädig schützen und bewahren!

Ein Zimmergesell bin ich genannt
Und gereist (zu) den Fürsten und Grafen durchs Land.
Arbeit' bei den Meistern ums Geld,
So lang und wo es mir gefällt.
Mag gerne etwas profitieren;
Doch lieber geh ich noch spazieren
Und esse und trinke wie große Herrn
Die guten Speisen und Weine gern.
Ich liebe, was fein ist,
Wenns gleich auch nicht mein ist,
Und wenn's auch mein nicht werden kann,
Hab ich doch meine Freude dran;
Bei meinem Meister in Schwäbisch-Gmünd
Bekam die Meisterin ein Kind,
die Tochter zwei, die Diensmagd drei,
Das gab ein volles Hausgeschrei!
Mir ging zu Herzen jeder Ton!
Ich schnürte mein Bündel und ging davon.

Dann bin ich gewesen im Lande Hessen,
Da gabs große Schüsseln, aber wenig zu essen,
Bittres Bier und saueren Wein!
Wer möchte bei den blinden Hessen sein!
Wenn Schlehen und Holzäpfel nicht geraten,
Dann haben sie nichts zum Sieden und Braten.
Drum bin ich am liebsten im Lande Schwaben,
Da kann man sich am Essen und Trinken erlaben.

Aber vorher war ich noch in Sachsen,
Wo die schönen Mädchen auf den Bäumen wachsen,
Die nicht so spröde sind wie hier,
Wo sie verriegeln Tor und Tür.
Hätt ich das Ding zuvor bedacht,
Ich hätte ein Dutzend mitgebracht.

Zuletzt kam ich ins Schwabenland
Und legt an manchen Bau die Hand,
Und stehe jetzt auf diesem Posten.
Das wird den Bauherrn eine Mahlzeit kosten!

Er will uns jetzund dazu laden,
Wir essen Speck und Schweinebraten,
Nebst Spatzen, Sauerkraut und Fisch
Und Backwerk, bis sich beugt der Tisch.
Dann wird er auch Musik bestellen
Und Jungfern für die Zimmerg'sellen.
Wenn sich einer aber untersteht, diese Zeche nicht mitzumachen,
Den wollen wir schlagen, daß ihm die Knochen im Leibe krachen!
Doch ehe wir uns zu Tische setzen,
Will ich an einem Trunk mich letzen;
Das Reden macht Durst, drum halt ich ein.
Nun reicht mir her den Krug mit Wein.

(Zum ersten Glas:)
Hoch soll der ehrsame Bauherr leben!
Und hoch die Baufrau auch daneben!
Ich wünsche alles, was ihnen vonnöten:
Viel Korn auf die oberen Böden,
Dann in die Ställe Schafe und Rinder,
Der Baufrau auch ein Dutzend Kinder,
Und Flachs und Hanf, und daß dabei
In Küche und Keller Vorrat sei!
hoch! hoch! hoch!

(Zum zweiten Glas:)
Auch unser Meister lebe hoch
Und baue viele Häuser noch.
Und jeden nimm das Glück in Gunst,
Wer lernt und treibt die Zimmerkunst.
hoch! hoch! hoch!

(Zum dritten Glas:)
Und auch den Jungfern zu gefallen,
Wünsch ich bald gute Männer allen.
Die schönste such ich selbst mir aus,
Sobald ich steig von diesem Haus.
Die Jungfern hoch! hoch! hoch!

(Zum vierten Glas:)
Und allen, die da unten stehn
Und satt sich an dem Bau sehn
Und in Geduld mich angehört,
Wünsch ich, was niemand gern entbehrt:
Gesundheit und ein' frohen Mut.
Drum Ende gut ist alles gut."

Nach dem letzten Hoch mußte der Spruchgeselle das Glas in die Tiefe schleudern, doch so, daß es unbedingt zerschellte. Merkwürdigerweise wird an manchen Orten umgekehrt verlangt, daß das Glas auf der Erde heil ankommen solle; zerbricht es, so ist es von übler Vorbedeutung.

14.
Eigener Wortschatz der Gesellen

Mit der Zeit bildete sich unter den Gesellen ein eigener Wortschatz, der zum Teil nur den Eingeweihten verständlich war, zum Teil aber auch im ganzen Handwerk Heimatrecht erwarb. Da gab es zunächst eine Reihe von Bezeichnungen für die Gesellen selbst. Die ältesten Gesellen, die in den Versammlungen den Vorsitz führten und Respektpersonen waren, hießen „Altgesellen", „Altführer", „Büchsengesellen" oder auch „Wortführer". Unter einem „Örtengesellen" (auch Ürtengesellen) verstand man einen ortsansässigen oder doch ortskundigen Gesellen, der dem Zugereisten bei der Arbeitssuche behilflich zu sein hatte. Urte, Ürte oder Örte war die mh. Bezeichnung für „Zeche". Mit den Ürtengesellen gleichbedeutend waren, je nach der Landschaft, die Bezeichnungen wie Ladengeselle, Beisitzer, Zuschickgeselle, Führergeselle, Zechgeselle und Germeister, welche letztere Bezeichnung aus dem Worte „Gherde", d. h. Zusammenkunft, entstand. „Feiergesell" war der aus der Arbeit getretene Geselle, der, statt zu wandern oder sich in der Stadt nach einer anderen Stelle umzusehen, auf der Herberge blieb und dort seine Ersparnisse verzehrte. Ein „gemachter Geselle" war ein Gesell, der nach dem Brauch seines Handwerks zum ehrlichen und rechtschaffenen Mitglied der Gesellenschaft gemacht wurde.

Nach der Lossprechung eines Lehrlings mußte dieser, wie wir wissen, häufig die Meister und die Gesellen freihalten. Dies nannte man „Verschenken des Gesellen- oder des Lehrbratens". — „Gesellen fördern" war so viel, wie einen Gesellen in Arbeit nehmen, dagegen „einen Gesellen sitzen lassen" bedeutete, daß ihm die Eigenschaft eines ehrlichen Gesellen aberkannt wurde. Einen Arbeitskameraden überreden, die Arbeit aufzukündigen und mitzuwandern, nannte man ihn „von der Arbeit aufsprengen", was strafbar war. „Fremdmachen" heißt an manchen Orten noch heute das Aufkündigen der Arbeit.

Ein Geselle, der seine Arbeit beim Meister aufkündigte, war vor Antritt seiner Wanderschaft „wandermüssig". Bevor er die Stadt verließ, mußte er erst seine Verpflichtungen der Gesellenschaft gegenüber erfüllen und namentlich seine etwaigen Schulden begleichen, sonst wurde ihm „Bündel und Gruß versagt". Dadurch wurde ihm zugleich das Umschauen nach Arbeit in einer fremden Stadt verwehrt, oder er wurde, wie man sich ausdrückte, „die

Herberge vorbeigeschickt". Lag dagegen nichts gegen ihn vor, so wurde ihm überall, wohin er auch kam, falls er sich mit richtigem „Gruß" ausweisen konnte, „die Herberge angetragen oder zugeschickt". Es gehörte zur guten Gesellenart, in einer neuen Umgebung, unter noch fremden Kameraden, sich bescheiden und höflich zu benehmen, besonders aber niemand gering zu achten oder hintanzusetzen; das nannte man „vom Ältesten bis zum Jüngsten umtragen"[1]). Unter „ein Handwerk machen lassen" verstand man: die Gesellenschaft zu einer Versammlung zusammenrufen. „Licht versagen" hieß soviel wie Zuspätkommen. Diese Redewendung hing damit zusammen, daß bei Beginn der Versammlung ein kleines Licht angezündet wurde. Alle hatten sich in der Herberge einzufinden, bevor dieses Licht noch zu Ende gebrannt wurde. Beginn und Ende der Arbeit bezeichnete man mit „Heben und Legen"; daher die Wendung „Jemand das Handwerk legen".

15.
Das Handwerk im Volksmund

Verfolgen wir die Äußerungen des deutschen Volkes über die Arbeit im allgemeinen, über die handwerkliche Arbeit und über ihren Träger im besonderen, so gelangen wir zu der fast selbstverständlichen Feststellung, daß der gesamte Bezirk des handwerklichen Daseins, — seine Menschen, seine Werke und sein Werkzeug —, von der Weisheit des Volksmundes in ihren Bereich gezogen erscheint. Wie denn auch nicht? Ist doch der handwerkende Mensch Blut vom Blute, Fleisch vom Fleische seines Volkes! Das Walten seines Fleißes, die Erfindung seines Geistes greift sichtbar und unsichtbar in das tägliche Leben, in die tägliche Erfahrung eines jeden Volksgenossen. Schafft er, so schafft er für sein Volk, ruht er, so gilt seine Muße dem stets erneuten Schaffen für dessen tägliche Bedürfnisse. So in dauernder Berührung mit dem werktätigen Nachbarn, in unmittelbarer Betrachtung seines Tuns, so in gegenseitiger Bedingtheit und Abhängigkeit erlangt man unmerklich Kenntnis und Erfahrung vom äußeren und inneren Wesen des mit seiner beider Hände Kraft und Kunst schaffenden deutschen Menschen: von der hohen Sittlichkeit dieses Schaffens — aber auch vom Menschlichen — Allzumenschlichen, das sich dreinmengt.

Das Volk liebt es nun, seine täglichen Erfahrungen und Erlebnisse, all die bunten Lebensäußerungen seiner Umwelt zu allgemeinen Sätzen zu gestalten, worin es zu Nutzanwendungen und Verallgemeinerungen kommt, die in ihrer Gesamtheit zu seiner praktischen Philosophie sich formen. Und nie ist eine solche Formulierung trocken, nie „akademisch", stets lebensvoll, oft zwar sarkastisch, oft im Bausch und Bogen, aber doch auch immer gutmütig, gleichsam mit dem Auge zwinkernd „es sei nicht so böse gemeint". Hin und wieder ungerecht, ja zu Zeiten arg daneben greifend, trifft ein solcher vom Volksmund geprägter Satz sehr oft, ja zumeist, mitten ins Schwarze.

[1]) Wahrscheinlich, weil der neue Geselle allen anderen Bescheid trinken mußte, wobei er seinen Humpen von einem zum andern trug.

Wie und was denkt das Volk über sein Handwerk als solches, über das Handwerk als Beruf? — Nun, es meint vor allem, daß das Werk der Hände etwas Gutes, Wertvolles, ja Heiliges ist: „Dat Handwark hett en Boden vun Gold." Freilich muß es auch danach sein: „das heißt en gut Handwerck, das ehret und nehret, das speist und kleidt." Mag es auch nicht ein Schlaraffenleben gewährleisten, dennoch: „Ein Handwerck ist ein gewisser Zinß vnnd Quellborn, da alle Tag etwas heraus quillet. Und: „Ein Handwerk hat einen täglichen Pfennig." Man sieht, es ist schon nicht mehr vom „goldenen Boden" die Rede. Die Erfahrung hat es dem Volke an tausend und abertausend Beispielen bestätigt, daß ein Handwerker schon froh und seinem Herrgott dankbar sein kann, wenn all seine Mühe ihm einen „täglichen Pfennig" einträgt. Es gibt ein Auf und Ab des Gelingens und des Mißlingens. Gute Zeiten werden von schlechteren abgelöst; dem Wohlstand droht zu Zeiten ein Stillstand, aber gelernt bleibt gelernt. Deshalb die ruhige Sicherheit, die in den beiden Erkenntnissen ruht: „Ein Handwerck krancket oder seucht wol, aber stirbet nicht" und „Ein Handwerk ruhet wohl bisweilen, aber es geht doch nicht gar zu Boden."

Gegenüber diesem frischen und zupackenden Optimismus werden manchmal auch die Schattenseiten des Handwerkertums oder doch seiner einzelnen, besonders benachteiligten Sparten gesehen, und verdrießliche, kopfhängerische Formulierungen gehen von Mund zu Mund und beanspruchen sogar die Allgemeingültigkeit. Man kann sich auch gut vorstellen, daß Worte der Verzweiflung und der Hoffnungslosigkeit in Zeiten wirtschaftlicher Katastrophen, etwa nach dem 30jährigen Krieg, vielen Deutschen geläufig waren, die entweder selbst mit ihrem Handwerk keine Seide spinnen konnten, oder jenen allgemeinen Niedergang auch beim Handwerker mitleidig und doch ohne helfen zu können, mitansehen mußten. Da schleppten sich denn die resignierten Worte von Werkstatt zu Werkstatt und von Haus zu Haus wie etwa „Des Handwerks — des Mangels" oder „die Handwerkleute singen das Miserere" oder gar „Dreizehn Handwerk, — vierzehn Bettelleute". Voll bitteren Humors und Ironie hieß es von einem besonders notleidenden Handwerk „Handwerk hat einen goldenen Boden, sagte der Weber, als die Sonne ihm in den leeren Brotsack schien." Und geradezu erschütternd und aus der unmittelbarsten Anschauung geschöpft ist die ganz und gar hoffnungslose Feststellung: „Die Leineweber brocken Brot in Wasser und essen es für Milchsuppe." Ist es nicht, als sähe man leibhaftig die Weberfamilie bei ihrem trostlosen „Imbiß?"

Und doch ist es bezeichnend, daß den wenigen, den Handwerkerberuf grau in grau sehenden Sprichwörtern eine ganze Unzahl von solchen gegenübergestellt werden kann, die im Handwerk noch immer eine auskömmliche, ruhige, gesicherte Beschäftigung erblicken. Ja, es spricht etwas wie Neid mit, wenn es heißt: „Ein Handwerk ist so gut wie eine Grafschaft, sagte ein Schornsteinfeger, als er oben auf der Esse saß", oder: „Ein Handwerker kann eher zu Haus und Hof kommen, als ein gemachter Graf zu einer Grafschaft."

Die zunftmäßige Ordnung des mittelalterlichen Handwerks mit ihren geschriebenen und noch mehr ihren ungeschriebenen Gesetzen findet ihren Niederschlag in Sprichwörtern wie: „Meisterwerden und Heiraten folgt Schlag auf Schlag" und „Meistersohn bringt das Recht mit sich" oder „Schusters Sohn weiß immer mehr als Schusters Geselle."

Immer wieder wird die Autorität des fertigen Meisters gegenüber dem erst werdenden, also dem Gesellen oder gar dem unfertigen Anfänger, dem Lehrling, in zahlreichen Sprichwörtern betont: „Besser machens die Meister als die Gesellen" oder „das zeigt die Meisterhand". Besonders der Abstand zwischen dem Lehrherrn und dem Lehrling wird mit Recht gewahrt: „Mancher will ein Meister sein und ist kein Lehrling gewesen." Wenn es überhaupt goldene Worte für einen Lehrling gibt, so sind es sicherlich diese: „Noch nie kein Meister geboren ward, er mußte lernen von der Jugend hart."

Das Volk ist scharfsichtig, aber auch nachsichtig. Darum kündet sein Mund: „Es fällt kein Meister vom Himmel" oder „es ist ein seltener Meister, der keine Fehler macht". Meister und Meister sind zweierlei und das Bessere ist allemal der Feind des Guten: „Wenn der Meister kommt daher, gilt das Meisterlein nicht mehr." Aus dem Bezirk des Handwerks hervorgegangen, greift dieses unbeugsame Wahrwort ganz besonders in den Bereich der Kunst über, um alles Mittelmäßige, jede spielerische Liebhaberei, für die nun einmal der Ausdruck „Dilettantismus" geprägt und vollgültig ist, aus ihrem Umkreis zu verweisen.

Daß sich der Handwerker mit seinem Stoff beschäftigt, er, der ihn zu formen, zu beleben, ihm erst Sinn zu geben, eine Seele einzuhauchen hat, daß der Handwerker in alle, auch die verborgensten Geheimnisse dieses Stoffes eindringt und sie meistert, ist die selbstverständlichste Voraussetzung jedes handwerklichen Schaffens. Und ebenso vertraut ist ihm sein Werkzeug, das die Ergänzung seiner Hand, der Hebel seines motorischen Willens ist. Da ist das Eisen. Er hat mit ihm gerungen von Geschlecht zu Geschlecht, und er hat es bezwungen und sich zum Freunde gemacht. Und aus dieser absoluten Vertrautheit heraus ergibt sich wieder die entsprechende Spruchweisheit, die mitten ins Volk dringt. Da heißt es denn: „Alles Eisen läßt sich hämmern, aber nicht aus jedem wird Stahl." Mag es immerhin ein ehrsamer Schmied gewesen sein, der diese Worte zum ersten Male dicht an seinem Amboß, den Hammer in der Hand, gesprochen hat, als sein Eisenstück nicht die von ihm erstrebte Härte gewinnen wollte. Kaum verließ aber diese praktische Erkenntnis die Schmiede, kaum wurde sie zum „geflügelten Wort", als auch schon ihre Bedeutung ins Allgemeine sich weitete. Und nun bedeuteten diese Worte etwa, daß man zwar jeden Menschen durch Erziehung beeinflussen kann, daß aber das Ziel dieser Mühe keineswegs immer erreichbar ist. Und ein Sänger des 15. Jahrhunderts prägt eine bekannte Handwerkerweisheit in die Verse:

„Dieweil das isen hitz ist vol,
vil bald man es den schmiden sol."

Und wie der Werkstoff, so bietet auch das vertraute Werkzeug Anlaß zu Gleichnissen und Betrachtungen, die sich zu Sprüchen verdichten. „Wer keine Kelle hat, muß mit den Händen mauern" will dann nur besagen, daß man sich eben in jeder Lage zu helfen wissen muß. Aus der Malerwerkstatt gingen Sprüche hervor, die rasch zum Besitzstand der Volksphilosophie geworden sind, wobei auch der Humor nicht zu kurz kam. So z. B. die urwüchsige Prägung: „Der muß einen kleinen Pinsel haben, der eine Laus anstreicht." Der Sinn ist etwa der, daß eine Sache besonders delikat ist, so daß ihr nur mit entsprechend feinen und „raffinierten" Methoden beizukommen ist. „Mit trockenem Pinsel malen" heißt soviel, wie sich und anderen etwas vortäuschen, Sand in die Augen streuen. „Alles mit demselben Pinsel streichen" will soviel besagen, wie etwa „Alles über einen Leisten spannen".

So wichtig der Werkstoff, nicht minder wichtig und entscheidend im Berufsleben ist das Werkzeug. Man kann diese Tatsache nicht kürzer und einprägsamer zum Ausdruck bringen, als im Sprichwort: „Ein Maler ohne Pinsel, — ein Bauer ohne Pflug, — ein Gärtner ohne Spaten, — werden wenig taten."

Die Verschiedenheit der ursprünglichen Anlagen wird oft betont: „Ein Schmied taugt nicht zum Schulmeister", — die strenge Abgrenzung benachbarter Gewerbe oft gegenübergestellt: „Wer Leder gerbt, der soll nicht Schuhe machen." Nur keine Verirrung in fremde Bezirke, nur keine Zersplitterung der Kräfte, nur immer wieder in der Beschränkung auf das eigene Handwerk als rechter Meister sich erweisen. Unzählige Redewendungen stellen so ganz verschiedene Berufe und Hantierungen einander gegenüber und verweisen jedermann auf sein ureigenes Gebiet; damit sich diese praktische Weisheit ja recht eindringlich ins Bewußtsein des Volkes präge, nimmt jeder Spruch die wohlklingende Gestalt einer gereimten Zeile an: „Der Schlosser führe die Feil' und der Metzger das Beil" — „der Schneider führe die Nadel und die Spinnerin drehe das Radel" — „der Schreiner führe den Hobel, — und der Kürschner verarbeite den Zobel".

Eines Handwerkers Hand ist keine Luxushand; sie ist weder manikürt, noch sind ihre Nägel rosig gefärbt. Freilich „einen Färber erkennt man an den Händen", aber es ist die Farbe seines Berufes, seiner Arbeit, die diese Hände in Rot und Grün, in Blau und Gelb, in Braun und Schwarz färbt. Von einem Schmied wird man keinen Händedruck wie mit Sammetpfötchen erwarten: „Schmiede haben harte Hände" — sie wären sonst keine Schmiede. — Die vielen Kennzeichen der handwerklichen Arbeit sind, ebenso wie die Berufskleidung, äußere Merkmale des Handwerks, — aber beileibe nicht ihr eigentliches Wesen. Und wer da glaubt, allein schon durch die Annahme dieser äußeren Merkmale zur Zunft zu gehören, dem kann man nur Schillers Wort zurufen: „Wie er sich räuspert und wie er spuckt, das habt ihr ihm glücklich abgeguckt", denn: „Zu einem Müller gehört mehr als ein weißer Rock" und „es ist nicht jeder Schlotfeger, der schwarz aussieht". Den Narren aber, die da Anstoß nehmen und ihre Nase hochmütig rümpfen, statt vor jedem ehrlichen Handwerksmann, er sei schwarz oder weiß, seine Hände mögen schwielig oder russig sein, ihren Hut zu ziehen, denen schreibt das Volk Verse wie die folgenden in ihr Tagebuch:

„Ein Zimmermann, dem die Spän' in den Kleidern hangen,
wenn er ist von seiner Arbeit gegangen;
ein Köhler, der schwarze Kleider trägt,
wenn er Kohlen hat zu Haufen gelegt;
ein Metzger, der mit Blut ist gesprengt,
wenn er ein Schaf sticht oder ein Schwein besengt;
ein Fuhrmann, der trägt kottige Schuh'
und unterweilen Hosen dazu;

ein Schmied, der russig ist unten und oben;
ein Müller, der mit Mehl ist bestoben;
ein Meßner, der mit Wachs ist beträuft,
wenn er unter Kerzen umläuft, —
damit hat kein' sein Ehr' verzett;
der ist ein Narr, der übel drum redt'."

16.
Der Meistergesang

Die geselligen Zusammenkünfte mit ihrem fröhlichen Becherschwingen und Zutrinken, die festlichen Umzüge und öffentlichen Spiele waren nun keineswegs die alleinigen Formen der Zerstreuung. Die merkwürdige Erscheinung des „Meistergesangs" im handwerkerlichen Leben des Mittelalters, die durch Richard Wagner in seiner Oper „Die Meistersinger von Nürnberg" künstlerisch verklärt wurde, beweist, daß der mittelalterliche Handwerksmeister auch seine

Erholungszeit einem höheren Streben nach geistigen und sittlichen Werten widmete. Und zwar drängte es ihn, diese Werte nicht nur in sich aufzunehmen, sondern auch mitzugestalten und mitzuteilen. Es ist nun nicht so sehr wesentlich, ob dabei Unvergängliches geschaffen wurde, — um es vorwegzunehmen: dies war nicht der Fall —, als vielmehr, daß der Handwerker nach der saueren Arbeitswoche sich mit seinesgleichen zu einer geistigen Gemeinschaft vereinigte, um mit den Mitteln der Muttersprache seine Gestaltungskraft diesmal nicht im Handwerklichen, sondern auf einer geistigen Ebene zu erproben. Daß dabei die Muttersprache sich manch einen Zwang gefallen lassen mußte, daß aus all den vielen Meistern, die sich in der „Meistersingerschule" vereinigten, nicht lauter begnadete Dichter geworden sind, ist unbestritten. Doch mag das edle Streben die vielen Dilettanten, ja Pfuscher und Sprachverhunzer entschuldigen, aus deren Reihen immerhin ein Hans Sachs, Schuhmacher und Poet dazu, hervorleuchtet, mit dem wir uns noch zu befassen haben werden.

Der ritterliche Meistersang oder Minnesang blühte schon um 1200. Am Sängerkrieg auf der Wartburg, um den sich das ganze Geschehen der Wagnerischen Operndichtung rankt, sollen zur Zeit des Landgrafen Hermann von Thüringen auch drei Handwerker, — ein Schmied, ein Seiler, ein Glasbrenner —, beteiligt gewesen sein. Der Meistersang nun der deutschen Handwerker scheint an diesen Minnesang anzuknüpfen. Er blühte hauptsächlich in süddeutschen Städten, aber auch in Österreich. Seine „Hohe Schule" war in Mainz, von wo aus seine weitere Verbreitung erfolgte. Wir finden ihn dann in Worms, Straßburg, Augsburg, Nürnberg, Eßlingen, Freiburg im Breisgau, Ulm, Regensburg, Frankfurt a. Main, Kolmar, Breslau, Schweidnitz, Sagan, Görlitz, Zittau, Prag, München, Danzig, Memmingen, Basel und sogar in — Lemberg, wohin ihn die deutschen Handwerker mitgebracht haben werden. Nach einer, freilich legendär anmutenden Überlieferung soll der Minnesänger Heinrich Frauenlob schon 1260 in Mainz die erste Meisterschule begründet haben.

Das „Dichten" der Meistersinger erfolgte nach strengen, ja völlig starren Regeln, die der freien Entfaltung des dichterischen Einfalls unüberwindliche Hemmungen auferlegten. In den Daumenschrauben all der unzähligen „Weisen" und „Töne", in deren Erfindung oft die ganze fragwürdige Originalität ihrer Urheber sich erschöpfte, mußte ja jeder dichterische Gedanke, sofern ein solcher überhaupt der Dichtung zugrundegelegt wurde, verkümmern. Wenn trotzdem einige Meisterweisen den Tag überlebten, so zeugen gerade sie dafür, daß ein echter Dichter sogar unter dem Joche all der unsinnigen Vorschriften und unter der Fuchtel kunstfremder „Merker" und Aufpasser seine Eingebungen zu formen imstande war. Die Silbenzählerei der meisten dilettierenden Meistersinger zeitigte jene vertrakten „Weisen", wie sie uns unter den Namen „Strohhalm-Weis", „Schreibpapier-weis", „Blaue Kornblumen-weis", „deß Orphei

senliche Klag=weis", „verschlossene Helm=weis", „Gelbe Löwen=Haut=weis", „Spitzige Pfeil=weis", „Krumme Zincken=weis" überliefert sind.

Es ist immerhin nicht uninteressant zu sehen, aus welchen Handwerkern sich der Kreis der Meistersinger zusammensetzte. In Straßburg waren als solche bekannt: der Tuchscherer Friedrich Turner, der Bäcker Melchior Christoff, der Schriftgießer Martin Häscher, der Kürschner Paulus Fischer und die beiden Schlosser Veit Fischer und Hans Müller. In Nürnberg war einer der berühmtesten der Leineweber Lienhard Nunnenbeck, Hans Sachsens Lehrer, Berthel Regenbogen, ein Schmied aus Regensburg, der sich mit Heinrich Frauenlob maß, der Weber Michael Behaim (geb. 1416 in Sulzbach), der als einer der vornehmsten der Gilde angesprochen wurde, die beiden Schuhmacher Georg Hager und Hans Heid, der Barbier Hans Folz[1]), der Nagler Fritz Zorn, der Schlosser Konrad Nachtigall[1]) und der Glockengießer Fritz Kothner[1]), dessen Name in Wagners unsterblichem Musikdrama verewigt wurde. Der Maler Hans Rosenblüt (um 1460) scheint eine frische, echt anmutende Begabung sein eigen genannt zu haben. Er besang Liebe und Vaterland. Sein „Weingruß" macht sich offenbar von der „Tabulatur" und vom gestrengen „Merker" einigermaßen unabhängig und gibt seiner Weinseligkeit humorigen Ausdruck:

„Nu grüß dich Gott, du edles Getrank!
Frisch mir mein' Leber, — sie ist krank —,
Mit deinen gesunden, heilsamen Tropfen, —
Du kannst mir all meine Trauer verstopfen.
Selig sei der Hacker, der dich hackt,
Selig sei der Leser, der dich abzwackt
Und dich in die Kübel legt ..."

Nachdem der handwerkliche Dichter noch den Büttner, den Wirt, sogar den Boten, der ihm den Wein bringt, selig gepriesen hat, fährt er fort:

„Unselig sei der, der sich solches erdenkt,
Daß man die Maß soll machen klein ...
Nu behüt dich Gott vor dem Hagelstein
Und vor des kalten Reifes Frost,
Du ganze Labung, du halbe Kost.
Nu müssen alle die selig sein,
Die da gerne trinken Wein,
Den (denen) muß Gott allzeit Wein bescheren
Und Speisen, damit sie den Leib ernähren.
So will ich der erst' sein, der anfecht (anfängt)
Und will einen Trunk wohl tun und recht!" (Um 1460)

[1]) Diese drei Handwerker kommen auch in den „Meistersingern" vor. Allerdings ist Hans Folz irrtümlich als Kupferschmied, Fritz Kothner als Bäcker bezeichnet.

Bekannte Augsburger Meistersinger waren der Schwertfeger Raphael Dülner, der Barchentweber Stephan Schwarzenbach, der Goldschmied Martin Schrot, der Kürschner Kaspar Wüst und der Glaser Daniel Ost.

17.

Ein Volksdichter und ein Religionsphilosoph

Von allen diesen Männern errang ein einziger die Palme der Unsterblichkeit: der Schuhmacher Hans Sachs. Freilich hieße es die Bedeutung dieser einmaligen Erscheinung in der deutschen, ja in der Weltliteratur, völlig verkennen, wollte man sie nur vom Standpunkt ihrer Betätigung im Kreise der Meistersinger werten. Hans Sachs selbst, im übrigen der bescheidensten Künstler einer, verwahrte sich rechtzeitig dagegen, daß die Nachwelt seine Poeterei mit den gutgemeinten Versuchen so mancher Zunftgenossen in einen Topf werfen könnte:

„Käm der Singer auf Todes Bahr,
sein' Kunst mit ihm stürbet gar.
Wird der Dichter begraben,
sein' Kunst wird erst erhaben,
mündlich und in Buchstaben
gar weit in manchem Land."

Seinem Lehrer Lienhard Nunnenbeck bewahrte Hans Sachs zeitlebens Treue und Dankbarkeit. Er bekennt sich ausdrücklich als seinen Schüler:

„Ich hatt von Lienhard Nunnenbecken
erstlich der Kunst einen Anfang;
wo ich im Land hört Meistersang,
da lernet ich in schneller Eil
der Bar und Tön ein' großen Teil.
Und als ich meines Alters war
fast eben im zwanzigsten Jahr,
that ich mich erstlich unterstahn
mit Gottes Hülf zu dichten an ..."

Er hat denn auch zu der Meistersingerdichtung ganze Bände beigesteuert. Allein in seinen 16 dicken Meistergesangbüchern trägt er an die 4300 „Bare"— Meisterlieder — ein. Prophezeiungen, Psalmen, alttestamentarische Geschichten, neutestamentarische Episteln, Weisheiten alter Philosophen, Allegorien, Fabeln fließen reimweise aus seinem Gänsekiel in schier endlosem Strom. — Jedoch: was ihn zum Volksdichter machte, das war seine volkstümliche Erzählung und sein Schwank. Und dafür haben wir das Zeugnis keines geringeren als des berühmten Germanisten Jakob Grimm: „Die Poesie

des Hans Sachs waltet am reinsten und eigensten in den Fabeln und Schwänken, deren Stoff und Umfang seiner Lebenserfahrung und Sinnesart am meisten entsprach." Schwänke wie „der Roßdieb von Fünfing" oder „die Wittfrau Franziska" wirken in ihrer derben Holzschnittmanier unmittelbar auf die Masse. Von Handwerker-Schauspielern dargestellt — auch die Frauenrollen wurden ja von Männern verkörpert — lösten sie mit ihren deutlichen Weisheiten und handgreiflichen Abkonterfeiungen befreiendes und verständnisvolles Gelächter aus. Und wie gut versteht er es, seinen lieben Mitbürgern einen Spiegel ihrer Schwächen vorzuhalten. Sein Spott ist dabei nie ingrimmig:

„Wer Sinn und Witz gebrauchen wollt,
dem würd' kein Mensch im Lande hold,
und wer gar arbeit' mit der Hand,
dem verbeut man Schlaraffenland.
Wer Zucht und Ehrbarkeit hätt lieb,
denselben man des Lands vertrieb.
Wer unnütz ist, will nie nichts lehrn,
der kommt im Land zu großen Ehren,
wann wer der faulest wird erkannt,
derselb ist König in dem Land.
Wer wüst, wild und unsinnig ist,
grob, unverstanden alle Frist,
aus dem macht man im Land ein' Fürsten.
Wer gern ficht mit Leberwürsten,
aus dem ein Ritter wird gemacht.
Wer schlüchtig (nachlässig) ist und nichtzen acht,
denn essen, trinken und viel schlafn,
aus dem macht man im Land ein' Grafn.
Wer tölpisch ist und nichsen kann,
der ist im Land ein Edelmann."

Eine so volkstümliche Sprache verstand jedermann — und darin liegt eben das Geheimnis seines Erfolges bei Alt und Jung, bei Arm und Reich.

Bei alledem fühlt er sich durchaus nicht etwa als erfolgreicher Dichter mit einem unsichtbaren Lorbeerkranz um die Stirn, sondern immer nur als Handwerker und als Sachwalter einfacher Leute. Wie prächtig führt er seine Klinge gegen die Schlechtigkeit und den Eigennutz der „gebildeten" Kreise. Besonders die Rechtsverdreher haben es ihm angetan. Er läßt uns bei einem Besuch gegenwärtig sein, den ein Bauer seinem Sohn, dem Juristen, abstattet, der sich mit allerlei Spitzfindigkeiten der Rechtsgelehrsamkeit befaßt, weil das klare Recht, das, wie Goethe sagt, „mit uns geboren ist", angeblich nicht ausreicht. Der Bauer nimmt nun den eingebildeten Herrn Sohn ordentlich ins Gebet:

„Solch' Kunst achten wir Dorfleut nicht,
besitzen doch unser Gewicht;
unter dem Himmel, bei der Linden
oft kurzer Zeit ein Urteil finden
nach der wahren Gerechtigkeit,
darmit ihr umgeht lange Zeit,
sucht darin euren Gewinn und Nutz,
halt' der Gerechtigkeit wenig Schutz.
So seid wahrhaftig ihr Juristen
in Stätten nicht fast (sehr) gute Christen.
Will keinen Pfennig mehr auf dich wenden,
mein Sohn, nähr dich mit deinen Händen
und arbeit' wie ich that vor Jahren
und laß dein' Juristerei fahren,
daß dir nicht endlich daraus wachs
deiner Seel Schad', so spricht Hans Sachs."

Köstlich sein schalkhafter, wirklich menschlich-gutmütiger Humor, etwa wenn er aus seinem Eheleben ausplaudert in einem Gedichtlein „Das bitterfüß ehlich Leben":

„Mein' Frau ist mein Paradeis teuer,
darbei mein tägliches Fegfeuer,
sie ist der Himmel meiner Seel',
sie ist auch oft mein' Pein und Hell (Hölle),
sie ist mein Engel auserkoren
und ist oft mein Fegfeuer woren (geworden),
sie ist mein Wünschelrut und Segen,
ist oft mein Schauer und Platzregen,
sie ist mein Mai und Rosenhag,
ist oft mein Blitz und Donnerschlag ...
Sie ist mein Fürsprech und Erlediger,
ist oft mein Ankläger und Prediger,
mein' Frau ist mein getreuer Freund,
auch oft worden mein größter Feind."

Bei der ans Märchenhafte grenzenden Fruchtbarkeit Hans Sachsens machen sich selbstverständlich oft Wertschwankungen geltend, — besonders, wenn er seiner Phantasie Gewalt antun muß, um seine Gedanken und Gefühle der meistersängerlichen „Tabulatur", diesen heilig gehaltenen Daumenschrauben einer rein formellen Kunstausübung, anzupassen. Aber was verschlägt es, wenn seine Verslein bisweilen unbekümmert daherstolpern, ja torkeln: mag auch die ehrliche Kritik und das Kritikastertum getrost neun Zehntel seiner Reime streichen, so bleibt noch genug und übergenug vom Echten, Lebens-

nahen, Blutvollen, Vollgültigen übrig. Darüber kann kein Zweifel walten: besonders auf dem Gebiete des kurzen dramatischen Schwanks und des Fastnachtspiels liegt seine unbestrittene Bedeutung für das Drama des 16. Jahrhunderts. Er war es, der diese Kunstgattung aus der Gosse, worin sie geraten war, hob und in volkstümliche, dabei gesittete Bahnen lenkte. Die Reformationsbewegung ergriff auch Hans Sachsens Dichten und Trachten. Das Ergebnis seiner Beschäftigung mit der neuen Lehre war jenes wundersame Lied von der „Wittenbergischen Nachtigall, die man jetzt höret überall“:

„Wacht auf, es nahet gar der Tag,
ich hör singen im grünen Hag
ein' wonnigliche Nachtigall;
ihr Stimme durchklinget Berg und Thal.
Die Nacht neigt sich gen Occident,
der Tag geht auf von Orient,
die rotbrünstige Morgenröt
her durch die trüben Wolken geht,
davon die lichte Sonn thut blicken.“

Dieses Lied, prallvoll durchsichtigster Symbolik in bilderreicher Sprache, erregte ein ungeheures Aufsehen, brachte ihm aber eine energische Zurechtweisung des ehrsamen Rates der Stadt Nürnberg, die in der Mahnung gipfelte, daß er, Hans Sachs, „seines Handwerks und Schuhmachens warte, sich auch in Zukunft enthalte, solche Büchlein oder Reime ausgehen zu lassen.“ Mit anderen Worten und rund heraus gesagt: „Schuster, bleib bei deinem Leisten!“ Aber dieser Schuster konnte es sich leisten, die Vermahnung der gestrengen Herren in die Winde zu schlagen. Am Neujahrstage des Jahres 1576 segnete dieser „Teutsche Poet und gewesener Schuhmacher“ das Zeitliche. Ein Vierteljahrtausend später huldigte ihm der größte „teutsche Poet“, Johann Wolfgang von Goethe, mit folgenden Versen in einem Gedicht „Hans Sachsens poetische Sendung“:

„Ein Eichkranz, ewig jung belaubt,
den setzt die Nachwelt ihm aufs Haupt!
In Froschpfuhl all das Volk verbannt,
das seinen Meister je verkannt!“

1576 schloß der Achtzigjährige seine bis ans Ende lebenstrunkenen Augen. Genau ein Jahr vor seinem Tod erblickte sein Zunftgenosse Jakob Böhme (geb. 1575 in Altseidenberg, gest. 1624 in Görlitz) das Licht der Welt. Die Wandlung, die inzwischen im Lebensgefühl des deutschen Handwerks vor sich gegangen war, dieses allmähliche Absinken aus einem kraftvollen, zuzeiten wohl übermütigen Optimismus in eine resignierte und kampfmüde Stimmung könnte durch Gegenüberstellung dieser beiden Handwerker nicht

besser versinnbildlicht werden. Zwar: der eine wie der andere, neben der fleißigen Handwerksausübung geistigen Dingen zugewandt — und doch welch ein weltenweiter Unterschied zwischen den beiden! Der Nürnberger prägt seine Lebenserfahrung, seine fröhliche, dem Arbeitstag abgewonnene Lebens-

Hans Sachs
Holzschnitt von Hans Brosamer, 1545

weisheit und wohl auch seine religiöse Überzeugung in kleiner Münze seiner munteren, wenn auch holperigen Knittelverse, die er mitten unter seine Volksgenossen mit vollen Händen streut. Wie anders dagegen der Schlesier! Weder sein Denken noch sein Fühlen sind von dieser Welt. Schon sein erstes Werk „Aurora oder Morgenröthe im Aufgang“ stempelt ihn zum Religionsphilo-

sophen ganz entfernter mystischer Bezirke, in deren Mittelpunkt die tiefste Gewißheit von der Allwesenheit Gottes, von seiner restlosen und absoluten Durchdringung der Welt und des Menschen steht. Man sollte meinen, daß seine weltabgekehrte Mystik auf einen kleinen Anhängerkreis beschränkt sein müßte. Dem war keineswegs so. Seine Schriften erfuhren eine außerordentliche Verbreitung, und zwar weit über Deutschlands Grenzen hinaus. In England war König Karl I. sein Anhänger, ja, es wurde in London sogar unter dem Namen „Philadelphia" eine eigene Böhme-Gesellschaft gegründet. Seine Lehre blieb auch nicht ohne Einwirkung auf das deutsche Geistesleben. Der deutsche Philosoph Hegel spricht von ihr mit großer Hochachtung und auch der Religionsphilosoph Friedrich Schelling hatte ihm manche Anregungen zu verdanken. Für unseren Zweck jedenfalls genügt es festzustellen, daß ein schlichter Handwerksmann eines so hohen Geistesfluges, eines so erhabenen seelischen Schwunges fähig war, wie der „teutsche Philosoph" Jakob Böhme.

XI.

Niedergang des Zunftwesens

Die Blütezeit des Handwerks deckt sich nur zum Teil mit der Blütezeit der Zunftverfassung. Schon im 15. Jahrhundert machen sich verschiedentlich Anzeichen geltend, die nicht anders als im Sinne der Entartung gedeutet werden können. Die Ursachen solcher Wandlungen sind in den sich anbahnenden wirtschaftspolitischen Veränderungen zu suchen. Die Zünfte waren Gebilde, die vom Begriffe der engen Stadtwirtschaft schlechterdings nicht zu trennen waren. Es ist höchst charakteristisch, daß sie in Nürnberg, der Reichsstadt, die schon sehr früh verkehrstechnisch und wirtschaftlich so vielfältig mit der Außenwelt verknüpft, deren Horizont sozusagen weit über ihre zahlreichen Türme gespannt war, niemals recht zur Entfaltung gelangen konnten. Aber auch in den bedeutendsten Hansestädten stand die Zunftverfassung in strikter Abhängigkeit von den Stadtbehörden, die ihre Zügel bald mehr, bald weniger fest strafften.

1.

Durchbruch der Schranken der städtischen Binnenwirtschaft

Die Selbständigkeit der Städte wich im Verlaufe des 15. und 16. Jahrhunderts in steigendem Maße der Bildung größerer politischer und wirtschaftlicher Einheiten unter einem Landesherrn. Daneben konnten sich nur einzelne große Stadtgemeinden, so Nürnberg, Bamberg, Frankfurt a. Main, Köln, Straßburg, Hamburg und noch einige andere, in ihrer teilweisen Unabhängigkeit und in ihrer Blüte erhalten. Die Idee der allmächtigen Gemeinde, die ihre Bürger gegen jede auswärtige Konkurrenz energisch bewahrte, die den Nahrungsraum unter ihnen im allgemeinen gerecht und unparteiisch verteilte und dafür eigentlich nur verlangte, daß jeder an seinem Platz zugunsten eben dieser Gemeinde alle seine Kräfte einsetzte, diese Idee der zielbewußten Begrenzung, aber immerhin doch einer Einengung, einer Beschränkung, war nicht mehr lebensfähig zu einer Zeit, in der die Stadtgrenzen sich zu landschaftlichen Grenzen weiteten, und das nicht bloß im politischen, sondern vor allem im wirtschaftlichen Sinn. Der Landesherr, der nicht nur über eine einzige

Stadt, sondern über eine ganze Landschaft mit vielen Städten und Dörfern regierte, hatte gar kein Interesse daran, daß diese Städte sich wirtschaftlich gegeneinander absperrten und daß der Gegensatz zwischen Stadt und Land sich verewigte, sondern im Gegenteil: die Freizügigkeit in seinem Bereich, freier Wettbewerb, Gründung möglichst vieler selbständiger Existenzen gerade im Handwerk — dies alles lag durchaus in der Richtung landesherrlicher Interessen. Und so wird man denn der Ansicht Riehls zustimmen, wenn er diese ganze Entwicklung mit den Worten abschließend kennzeichnet: „Als die Stadtgemeinde den Kern ihres selbständigen Bestandes an den Staat hingeben mußte, als die Welt wirtschaftlich immer größer wurde, und die Gewerbe- und Handelsschranken der Städte und Landgebiete fielen, da verloren auch die Zünfte ihren idealen Untergrund und mußten, sofern man die tote Form eigensinnig festhalten wollte, zu Hegestätten des Eigennutzes und der Beschränktheit herabsinken."

2.

Verlagerung der bisherigen Handelswege

An sich würden ja die Zünfte mit mehr Aussicht auf Erfolg um ihre Unabhängigkeit und um ihren Fortbestand auch unter neuen politischen Gestaltungen gekämpft haben, wenn nicht entscheidende wirtschaftliche Ereignisse eingetreten wären, die ganz neue Zustände mit sich bringen mußten. Wir meinen vor allem die vollkommene Umwälzung, richtiger Verlagerung des Handels, die einerseits durch die Zerstörung des byzantinischen Reiches durch die Türken (Konstantinopels Fall im Jahre 1453), anderseits durch die Entdeckung des Seeweges nach Indien verursacht wurde. Durch den türkischen Sieg hörten fast mit einem Schlag die vielfachen kulturellen und wirtschaftlichen Beziehungen mit dem Osten, zumal mit der Levante auf, wodurch dem deutschen Handel, der über Venedig geleitet wurde, ein beträchtlicher Teil des Weltmarktes verlorenging. — Mit der Entdeckung des Seeweges nach Indien verlor dieser italienische Handelsplatz vollends seine Bedeutung für Deutschlands Handel, während Lissabon an seine Stelle trat. Die deutschen Kaufleute, die im berühmten Fondaco dei Tedeschi in Venedig eine mächtige Handelsorganisation besaßen, büßten ihre Verbindungen ein, ohne so schnell sich andere schaffen zu können, da Portugiesen, Holländer und Engländer ihnen zunächst zuvorgekommen waren. Dazu kam noch, daß die wirtschaftliche Vormachtstellung der deutschen Hansa, die durch ganze Jahrhunderte den Handel mit den Nord- und Oststaaten beherrschte, ja, sogar in England mit vollem Erfolg konkurrierte, immer mehr an Boden verlor.

3.

Krisenstimmung und dadurch bedingte egoistische Haltung

Alle diese Umstände zusammengenommen zeitigten so ungünstige wirtschaftliche Verhältnisse, daß der Dreißigjährige Krieg mit seinem namenlosen Jammer, der ganze Städte — wir erinnern nur an Magdeburg — in Schutt und Asche legte, den Niedergang nur mehr vollenden konnte. Einerseits die Schrumpfung des Handels, anderseits die Entstehung vieler Beamtenstaaten, die in den Zünften nur hindernde Organisationen sahen, die am besten mit einem Federstrich zu beseitigen wären: all das konnte schon das Handwerk in Verwirrung bringen und eine Stimmung der Verzweiflung und des „Rette sich, wer kann!" zeitigen, unter deren Einwirkung die alten Ideale des gemeinnützigen, gemeinsamen Zusammenschlusses in ihr Gegenteil umschlugen. Das Handwerk verstand einfach die Welt nicht mehr; es glaubte sich des einzigen Mittels rücksichtslos bedienen zu sollen, das ihm noch zur Verfügung stand, — seiner Zunftverfassung, deren Bestimmungen nunmehr nicht in ursprünglich gemeintem Sinne, sondern ganz willkürlich ausgelegt wurden, mit dem einzigen Ziele: Alles fernzuhalten, was den noch verbliebenen Lebensraum beengen konnte. Statt nach neuen Formen der Zusammenarbeit zu suchen, wie es — allerdings erst viel später — geschah, verknöcherten die Zünfte hinter dem Wall ihrer veralteten Privilegien, der schon lange kein Schutzwall mehr war, immer mehr und trachteten nach nichts anderem, als einer beschränkten Zahl bevorzugter Familien ihre Existenz zu erhalten. So wurde der Zunftgeist nach und nach nicht mehr, wie früher, der Ausdruck sittlicher, vom Dienst an der Allgemeinheit beseelten Bestrebungen, sondern eines krassen Egoismus, der Unzünftige im Interesse der privilegierten Zunftgenossen von der Krippe fernhielt. „Zuzug fernhalten!", das war das Losungswort, die Abschließung der Zunft um jeden Preis sein Zweck. Es gab sehr viele Mittel, die Außenseiter vom Handwerk fernzuhalten. So bildete sich denn in vielen Zünften der Brauch als selbstverständlich heraus, vor allem die Söhne und Schwiegersöhne der zünftigen Meister anzunehmen, alle übrigen Bewerber aber wegen Erreichung der geschlossenen Meisterzahl abzuweisen. Und so war es denn für den Gesellen, der sich selbständig machen wollte, das Sicherste, um eine Meistertochter zu freien. Ja, die Zünfte empfahlen strebsamen Gesellen oft selbst, eine Meisterswitwe zu ehelichen und machten die Zulassung zum Handwerk und Aufnahme in die Zunft von einer solchen Verbindung abhängig! — Die Aufnahmegebühren der Lehrlinge wurden so überhöht, daß praktisch der Eintritt unmöglich gemacht wurde. — Bei der Ablegung der Meisterprüfung, die in der Anfertigung eines Meisterstückes bestand, wurden unmögliche Forderungen gestellt, indem man die Kosten dieser Anfertigung durch Anordnung besonders teueren Materials willkürlich steigerte. Die Vorschriften über die Art und Weise der Ausführung wurden so schikanös gehandhabt, daß die Prüfungs-

kommission hunderterlei aussetzen konnte. Oder man verlangte solche Meisterstücke, deren Herstellung zwar sehr viel Geld verschlang, die aber nicht an den Mann zu bringen waren. Ein beliebtes Mittel, neue Meister sich vom Leibe zu halten, bestand auch in der Einführung von „Mutzwang", der darin bestand, daß der Aufzunehmende an dem Orte, wo er die Meisterschaft erwerben wollte, erst einmal eine bestimmte Zeit sich aufzuhalten und in einer vom Zunftältesten zu bestimmenden Werkstätte als Geselle zu arbeiten hatte. Der arme Kandidat mußte erst einen „Mutgroschen" erlegen, der willkürlich festgesetzt wurde, dann konnte er als „Jahrgesell" erst ein oder zwei Jahre „muten". Um diese Schikane zu begründen, gab man vor, „daß eines Teils

Handwerker in Säcken
Satyrischer Holzschnitt von Virgil Solis

der Gesell inner dieser Zeit die Beschaffenheit des Orts und den daselbsten passirlichen Handwerkslohn erkundigen möge, andern Teils die Obrigkeit nebst der Zunft von dem Wohlverhalten und der Tüchtigkeit des Gesellen vergewissert werde."

Kann man sich unter diesen Umständen wundern, daß die Gesellen, des aussichtslosen Kampfes müde, in Scharen die Werkstätten verließen, um entweder als ewige Wanderburschen die Landstraßen und die Herbergen zu bevölkern, oder als Landsknechte der überall in den deutschen Ländern gerührten Kriegstrommel zu folgen und ihren guten Tag zu leben, bevor sie ihr junges Leben in die Schanzen schlugen? — Daß sie dabei rasch ihre Fertigkeiten ein-

büßten, daß ihre Sitten verrohten, war nur die natürliche Folge dieser unseligen Entwicklung, die nur eine straffe Zentralgewalt hätte aufhalten können, die eben fehlte.

Auch die patriarchalischen Formen der Zunftfamilie, mustergültig, als die Zunftverfassung noch ihrem Sinne nach gehandhabt wurde, machten anderen, sehr unerfreulichen Platz. Das vertrauensvolle Verhältnis zwischen dem Meister, der Meisterin und dem Gesellen, dem Lehrling schwand dahin. Der Geselle blieb nicht im Meisterhause, sondern ging zu seinesgleichen, um mit ihnen eine gemeinsame Front gegen den „Krauterer" zu bilden. Der Meister, die Meisterin legten ihrerseits eine Kluft zwischen sich und die Gesellen, die als Feinde empfunden wurden. Natürlich herrschten solche Beziehungen nicht überall, aber im allgemeinen glaubt z. B. Otto von Gierke, die Veränderungen im Zunftwesen jener Zeiten wie folgt kennzeichnen zu müssen: „Die alten Genossenschaftstugenden des Standes schlugen in entsprechende Fehler, der Gemeinsinn in Korpsgeist, das Streben nach Macht, Ehre und Ansehen der Genossenschaft in egoistische Gewinnsucht, der alte Handwerksstolz in kleinliche Eitelkeit, die Ehrliebe in gespreizte, oft nur der Selbstsucht dienende Ehrsucht, die Pietät für Sitte in leere Zeremoniellsucht, die Abschließung gegen Unwürdige in engherzige Exklusivität, der Sinn für die Brüderlichkeit und Gleichheit in Konkurrenzfurcht und Brotneid, das lebendige Gefühl für das öffentliche Leben in Partikularismus einer auf ihr Monopol pochenden Körperschaft."

4.

Lockerung des Zunftgefüges durch Reformation und Gegenreformation

Schließlich dürfen wir nicht unterlassen, darauf hinzuweisen, daß die religiöse Spaltung, wie sie seit Luther eingetreten war, ihrerseits zu schweren Auseinandersetzungen in der ganzen Bürgerschaft, also auch in ihrer breitesten handwerklichen Schicht führen mußte und auch tatsächlich führte, so daß auch von der weltanschaulichen Seite her die Desorganisierung der Zunftvereinigungen gefördert wurde. Mit dem Eintritt der Gegenreformation in katholischen Teilen des Reiches wuchs wieder der Einfluß der Kirche, so daß der religiöse Charakter der handwerklichen Bruderschaften wieder viel stärker betont erscheint.

5.

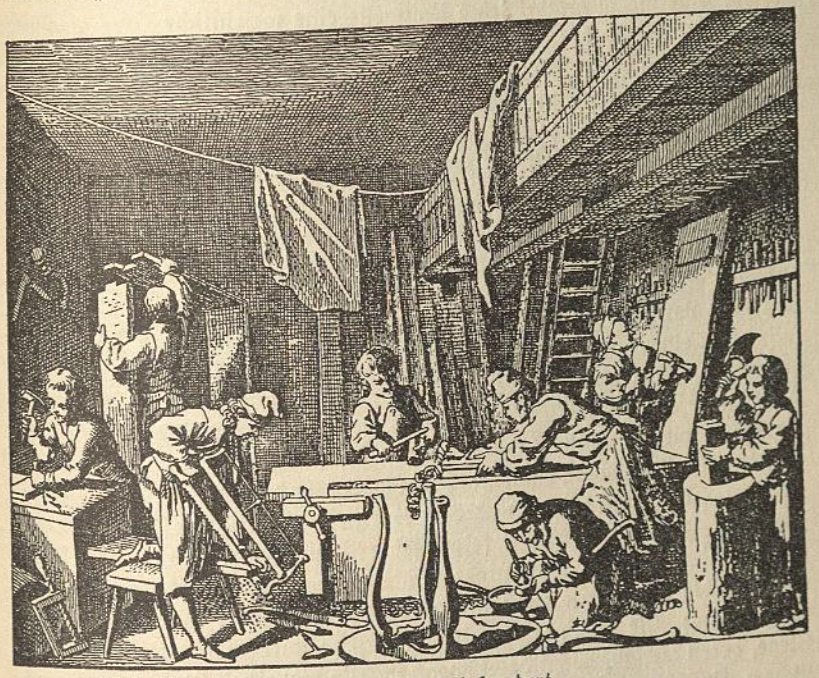
Neue Formen – neue Aufgaben

Es erhebt sich nun die Frage, ob, Hand in Hand mit dem Niedergang des Zunftwesens, auch die handwerkliche Leistung als solche zurückgegangen war? In dieser Allgemeinheit ist die Frage mit einem einfachen Ja oder Nein wohl schwer zu beantworten. Sicherlich

begegnen uns nicht mehr die überlebensgroßen Gestalten der fränkischen und schwäbischen Meister, aber es ist natürlich nicht so, als ob etwa mit dem 17. Jahrhundert ein gänzlicher Verfall des Handwerks eingesetzt haben würde. Nein, da sprechen viele noch erhaltene Werke in unseren Museen, viele Bauten in unseren Städten ganz entschieden gegen eine solche Auffassung. Jedoch eines zu bedenken tut not, wenn wir die handwerkliche Leistung etwa von der Zeit des Westfälischen Friedens bis zur Schwelle des 19. Jahrhunderts beurteilen wollen: Die eigentliche „deutsche" Zeit des Handwerks mit ihrer Alleinherrschaft der gotischen Formgesinnung war vorbei mit dem Einbruch der Renaissance in Deutschland, mit der Ausbreitung der humanistischen Bildung, die den eigentlich wesensfremden „Klassizismus", die Rückkehr zur römisch-griechischen „Antike" nach Deutschland verpflanzte. — Die folgenden Jahrhunderte gehören einer Reihe von fremden Stilen an, die freilich nicht ohne weiteres sklavisch nachgeahmt, sondern im Sinne des deutschen Schaffens weitergebildet wurden. Dabei durchdringen sich oft die Gotik und die Renaissance, indem bei Bauten etwa die gotischen Formen festgehalten, aber in der Innenausstattung die Renaissanceornamente verwendet wurden. Die Meister der Graphik stehen ganz unter dem Einfluß der Renaissance. Da sie ihre Ornamentkunst auf das deutsche Kunsthandwerk, zumal auf die Goldschmiedekunst, aber auch auf die Gestaltung der Häuserfassaden übertragen, so siegt nach und nach die deutsch durchgebildete und durchempfundene Antike. Aus Italien kommt auch die „Intarsia", die Einlegekunst, die im 16. Jahrhundert über Süddeutschland eindringt und in der „Marketerie" mit ihrer Verwendung von Ebenholz, Metall und namentlich Elfenbein ein neues Gebiet des Kunsthandwerks erschließt. Eine ganz besondere Anregung empfing von dem neuen Stil die Möbeltischlerei, die wahre Wunderwerke schuf, die noch heute die uneingeschränkte Bewunderung des Fachmanns erregen. Wir nennen hier nur zwei große Handwerker-Künstler: Sebald Beck aus Nürnberg, den Verfertiger sogenannter Fassadenschränke, bei denen in der Tat das architektonische Element so stark zur Geltung kommt, daß das ganze Stück wie eine prachtvoll aufgebaute Hausfront wirkt, wobei auch der Bildhauer und der Tischler sich voll entfalten kann (Peßler) und Peter Flötner, besonders bekannt durch seine Maruskatänzer im Ratssaal zu München, der ebenfalls ausgezeichnete Schränke schuf.

Reiche Patrizier und Landesfürsten waren Auftraggeber und Förderer besonders jener etwas verspielten und nur für den Luxus berechneten Kunsttischlerei, wie sie die beliebten „Kabinette" mit ihren zahlreichen Geheimfächern und Mechanismen zeigen. Ein besonders bezeichnendes Beispiel hierfür finden wir im Berliner Schloßmuseum. Es ist dies der sogenannte „Pommersche Kunstschrank", der vom Augsburger Patrizier Philipp Hainhofer 1617 für den Herzog Philipp II. von Pommern an eine ganze Reihe von Handwerkern in Auftrag gegeben wurde. Wir besitzen eine in diesen

Schrank eingebaute Malerei, die den feierlichen Vorgang der Übergabe des Schranks oder Schreins an den Herzog zeigt. Das Werk wurde unter Hainhofers ständiger Überwachung und unter künstlerischer Beratung des Malers Johannes Rottenhammer vom Kistler (Tischler) Ulrich Baumgartner in seinen Holzteilen erstellt, dessen Aufbau aber nur die Grundlage für die Betätigung von Handwerkern und Kunsthandwerkern aller nur denkbaren Zweige abgab. Der Goldschmied Christoph Lenker modellierte die „9 Musen", der Stadtmaler und spätere Bürgermeister Matthias



Tischlerei, 18. Jahrhundert
Kupferstich nach einer Handzeichnung von Daniel Chodowiecki
(Kupferstichkabinett Berlin)

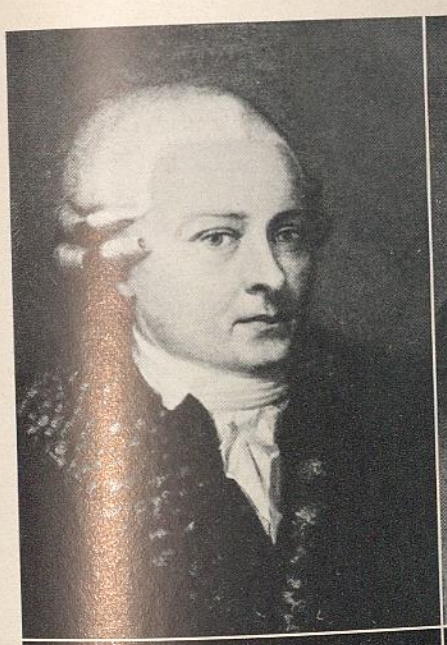
Karger sorgte für ornamentale Entwürfe und für die Gestaltung des ganzen Silberschmucks, den die Goldschmiede David Altenstetter, Nikolaus Kolb und Johannes Schwegler besorgten. Und diesen Meistern reihen sich Uhrmacher, Schlosser, Holzdrechsler, Zirkelmacher, Steinschneider, Elfenbeinschnitzer, Windenmacher, Futteralmacher und Buchbinder an, so daß wir an diesem einen Stück aus dem Jahre 1617 das gesamte Kunsthandwerk der Zeit beieinander haben.

Durch den Augsburger Maurermeister Elias Holl (geb. 1573) gelangte die deutsche Renaissance im Stadtbild seiner Geburtsstadt Augsburg zu einem

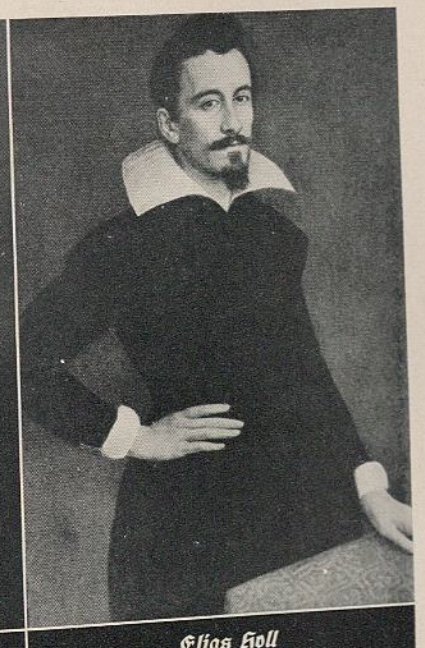
Ausdruck, dessen Bedeutung für die deutsche Baugeschichte gar nicht hoch genug veranschlagt werden kann. Dieser Handwerker erlebte auf einer Reise durch Italien die Bauten Palladios und Sansovinos und vertiefte sich in die Formensprache der erneuerten Antike. Er selbst bezeugte in einer Art von Selbstdarstellung den Einfluß dieser Reise: „Besach mir in Venedig alles wohl und wunderliche Sachen, so mir zu meinem Bauwerk ferner wohl ersprießlich waren." Noch überwiegt dieser italienische Einfluß beim Bau des Zeughauses; aber schon in den folgenden Turmbauten, etwa beim Wertachbrückertor und bei der Stadtmetzig erfährt seine Bauweise eine wesentliche Vereinfachung. Den höchsten Grad der Anpassung an das deutsche Baugefühl erreicht Holl dann beim Bau des Rathauses, der auch den Höhepunkt seines Lebens bedeutete. Pius Dirr, einer der besten Kenner Augsburgischer Kultur, urteilt über Holl: „Von Ruhmsucht oder Künstlereitelkeit ist da nirgends eine Spur. Der Mann, den man nicht mit Unrecht als einen Revolutionär des Bauwesens seiner Vaterstadt ansieht, führte das Dasein eines biederen, in Allem ordnungsliebenden Bürgers, eines tüchtigen Werkmannes und braven Hausvaters."

Das 17. Jahrhundert beherrscht das Barock, ein unruhiger, nervöser, ja aufgeregter Stil, zu Pathos, Schwulst und Prachtentfaltung gesteigert, in Überfülle von Formen und Einfällen schwelgend, so daß ihre Zusammenfassung zu einer höheren Einheit, die am Ende doch künstlerisch befriedigt, ja entzückt, oft überraschend wirkt. Zwei Baumeister bezeichnen in Deutschland Höhepunkte der Entwicklung dieses Stils, der selbstverständlich sich nicht auf die Architektur beschränkte, sondern die ganze handwerkliche Gestaltung, besonders das Kunsthandwerk, eindeutig beeinflußte: Andreas Schlüter, der das Berliner Schloß umbaute, und Pöppelmann, der Meister des Dresdener Zwingers (1711). Das Barock feiert seine Triumphe namentlich in Norddeutschland mit seinen Hamburger und Danziger Schränken. Einen großen Einfluß übte der Franzose André Boulle, der Hoftischler Ludwig des Vierzehnten aus: „Die Tische zeigen oft wunderliche, stark geschweifte Stützen und Stege, deren Verlauf höchst bezeichnend ist. Die Sitzmöbel, stark unter französischem Einfluß, zeigen gern Drehung der Stützen und zum Teil ornamental wirkende Durchbrechung der Rücklehnen. Der Stuhl hat feste Polsterung, die mit Polstern versehene Bank bildet eine Vorstufe des Sofas. In anderer Weise bereitet sich die Truhe als Vorstufe der Kommode vor, indem sie Schiebladen übereinander aufnimmt."

Wie das 17. Jahrhundert vom Barock, so wird das 18. Jahrhundert hauptsächlich vom Rokoko beherrscht, das sich ebenfalls auf alle Bezirke des gestaltenden Handwerks erstreckt, und das um so mehr, als es seinem ganzen Wesen nach, namentlich durch die Fülle des unter dem Namen „Rocaillewerk" bekannten Grotten- und Muschelwerks, sich für handwerkliche Verwendung ganz besonders geeignet zeigte. Dieser zierliche, wohl auch gezierte Stil kam der Meißener Manufaktur zugute, die von Böttger geschaffen, mit ihren Schäfern

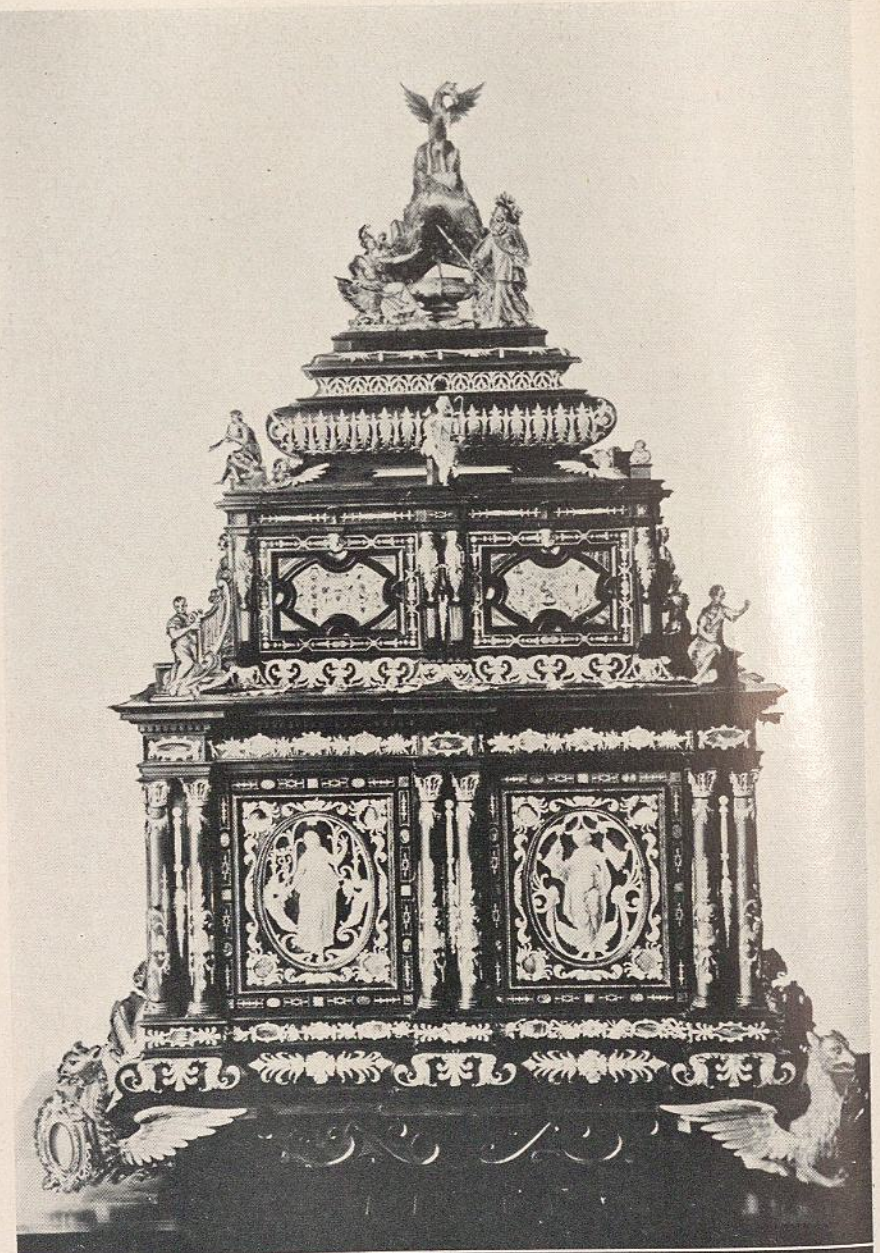


David Röntgen



Elias Holl

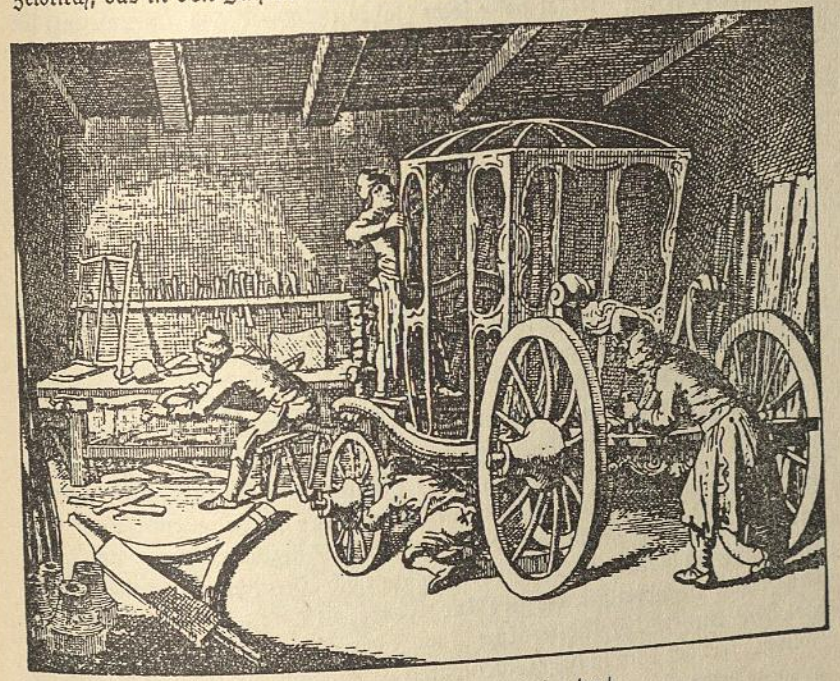
Sekretär von Röntgen



Pommerscher Kunstschrank

und Schäferinnen, aber auch mit ihren zierlichen Terrinen, Tassen und Vasen Weltberühmtheit erlangte.

Die Schmiedekunst erfreute sich im 18. Jahrhundert besonderer Pflege. Überall finden wir vorbildliche Arbeiten. In Augsburg schuf der Stadtschlosser Michael Hoch mit seinem Gesellen Joh. Georg Rummel 1744 das prächtige Abschlußgitter in der Heiligen Kreuzkirche; in Zwiefalten finden wir in der Abteikirche ein solches des Schlossers Joseph Büssel aus Rankweil bei Feldkirch, das in den Jahren 1751—1756 entstanden war; der Schlosser Ludwig Gattringer aus Linz schmiedete für das Stiftsgebäude des Klosters St. Florian in Österreich das wundervolle Ganggitter von 1749. Dies sind nur einige wenige Beispiele vorbildlicher Leistungen, wie sie die Blütezeit des Handwerks in Augsburg und in Nürnberg auch nicht zunftgerechter und schöner hervorgebracht hatte.



Wagnerwerkstätte, 18. Jahrhundert
Kupferstich nach einer Handzeichnung von Daniel Chodowiecki
(Kupferstichkabinett Berlin)

Zu den in reicher Fülle in den deutschen Residenzen und Bischofsitzen entstandenen Schlössern gehörten auch die eisernen Schmiedegitter, die nach eigenen Entwürfen oder nach Vorlagen berühmter Baumeister in reicher Formengebung entstanden, zwar stilistisch vom Ausland angeregt, aber in selbständiger

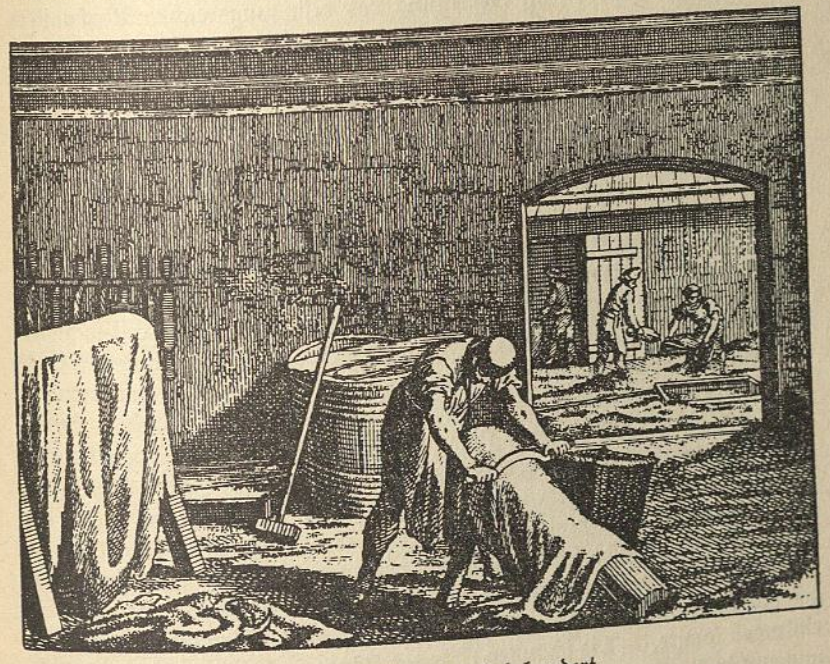
Weiterbildung und in unerreichter technischer, echt handwerkerlicher Vollendung. Wir nennen hier vorab einen der größten und erfolgreichsten Meister der Schmiedekunst, Johann Georg Oegg (1703—1780), der, ein geborener Tiroler, vom berühmten Baumeister Balthasar Neumann in Wien entdeckt und nach Würzburg gebracht wurde, wo er wahre Wunderwerke schuf. Von stadtzünftigen Schlossern angefeindet, verstand er es, sich gegen ihren Führer Markus Gattinger durchzusetzen. Die Höhe seiner Leistung erreichte er in dem berühmten Gartentor der Residenz am Rennweg in Würzburg, eine Arbeit, an der der Meister volle sechs Jahre (1749—1754) arbeitete und für die er mehr als 33 784 Gulden erhielt, also einen Betrag, der etwa einer Viertelmillion in unserem Gelde entspricht. Jeder Kunstschmied unserer Tage gibt voll Bewunderung zu, daß die technische Ausführung dieses Gitterwerks in jeder Hinsicht schlechtweg vollendet, eine selten erreichte handwerkliche Leistung ist: ein Vorbild und ein Stolz des Handwerks. Die plastische Bildungsfähigkeit des Handwerklichen ist auf das Höchste, kaum noch Überbietbare gesteigert, das spröde Material ist seiner Schwere entkleidet, es erscheint förmlich beschwingt und in zierlichste Formen aufgelöst, in zarte Blütenblätter verwandelt. Die tote Materie blüht!

Ebenfalls in das 18. Jahrhundert fällt die Tätigkeit des Maurers und Baumeisters Jakob Prandtauer, des Meisters des kirchlichen Barocks, eines Tirolers aus Stanz (1658—1726). Das Maurerhandwerk stand damals in Tirol in hohem Ansehen; man kann sogar von einer „Tiroler Schule" sprechen. Nach allen Himmelsrichtungen zogen die ausgelernten Gesellen aus dem Stanzer- und dem oberen Inntal. Wir erinnern nur an die beiden Tiroler Max Wuecherer und dessen Neffen Michael Jangerle, ebenfalls aus dem Stanzertal, die als fürstliche Maurermeister in Würzburg tätig waren.

Fährt man die Donau hinab von Passau nach Wien, so ragt bei Melk das Prachtwerk Prandtauers, die Melker Abtei, in klaren Umrissen zum Himmel. Das Innere der Klosterkirche ist wohl das Kernstück des Ganzen. „Eine Zeitlang irrt der Blick in dieser scheinbaren Unermeßlichkeit und tastet scheu die ausgedehnten Grenzen ab. Hat sich aber das Gemüt in dieser weiten Räumlichkeit gefunden, dann beginnt das Auge mehr und mehr zu sehen, immer faßbarer legen sich die Umrisse auseinander, deutlicher klingen die Melodien aus der wunderbaren Symphonie der abgetönten Farben ... Wer da eintritt, dem reißt es den Blick gewaltsam nach oben." (Hantsch.)

Infolge der reichen Verwendung des Stuckwerks beim Barock- und Rokokobau erfährt das Handwerk der Stukkateure eine ansehnliche Entwicklung. Es ist in der Regel in Verbindung mit der Deckenmalerei tätig, wie wir es bei den berühmten Brüdern Egid und Cosmas Damian Asam aus Tegernsee antreffen, von denen der erstere Stukkateur, der andere aber Freskomaler war. Beide Brüder stehen unter italienischen und französischen Einflüssen, besonders unter dem des italienischen Bildhauers Bernini. In meist gemeinsamer Arbeit schufen die Brüder so bedeutsame Werke wie etwa die Ausschmückung der Kirche von Aldersbach (1720) oder die fünf großen Fresken mit Stukkaturen an den Decken des Freisinger Domes oder die Ausschmückung der umgebauten Kirche des Klosters Einsiedeln (1724—1726).

Wir können die Weiterentwicklung der nacheinander folgenden Stile, die alle französischen Ursprungs waren, wie etwa der Übergangsstil Ludwigs des Sechzehnten, die Herrschaft des Empire und dann des deutschen Klassizismus, den wir als „Biedermeier" kennen, nicht weiter verfolgen, obwohl sie alle



Gerberwerkstätte, 18. Jahrhundert
Kupferstich nach einer Handzeichnung von Daniel Chodowiecki
(Kupferstichkabinett Berlin)

ihre unverkennbaren Spuren im deutschen Handwerk hinterlassen haben, Spuren, denen man in jedem größeren Museum mit Genuß nachgehen kann. Wir wollen nur noch eine markante Handwerkerpersönlichkeit nennen, welche die deutsche Intarsientischlerei weit über die deutschen Grenzen berühmt gemacht hatte: David Röntgen aus Neuwied (1743—ca. 1800). Schon sein Vater Abraham Röntgen arbeitete bei den geschicktesten Meistern seiner Zeit in Holland und ging dann nach London, wo er sich „auf Gravieren, Mosaik in Holz und auf Mechanik in der Möbelschreinerei" verlegte. Nach Deutschland zurückgekehrt arbeitete er zuerst in Herrnhag, dann in Neuwied. Es ist nicht

ohne Interesse, daß sein erster größerer Verkauf eine Lieferung von Sesseln und Konsoltischen an Goethes Vater war. Seinem berühmteren Sohn David Röntgen waren hohe geschäftliche Fähigkeiten und ein schier unbändiger, raumgreifender Geist eigen, der sich immer höhere handwerkliche, künstlerische und geschäftliche Ziele setzte. Friedrich der Große war bestrebt, neue „Fabriquen und Manufakturen" in Berlin und in Preußen zu gründen und geeignete zu verpflanzen. Auch an David Röntgen ließ er entsprechende Anregungen ergehen. Aber die Forderungen des Meisters gingen dem Fürsten denn doch zu weit. — In Begleitung des erfindungsreichen Mechanikers Peter Kinzing, der sinnreiche Schlösser und Mechanismen für Sekretäre anfertigte, zog Röntgen mit einigen Lastwagen voll Neuwieder Möbel nach Paris, wo er Eingang am Hofe Marie Antoinettens fand, die als deutsche Prinzessin gern deutsche Handwerker förderte. Wie hoch seine Arbeiten im Preise standen, ersieht man daraus, daß Ludwig XVI. ihm sofort einen Schreibschrank für 80 000 Livres abkaufte, den er Papst Pius VI. zum Geschenk machte. Röntgen veranstaltete im vornehmen Rahmen des „Salon des artistes et savants" eine Ausstellung, die in der Öffentlichkeit das größte Aufsehen machte. Aber der Meister fand auch in Paris keine Ruhe. Es trieb ihn hinaus in die Welt zu neuen Erfolgen, neuen Eroberungen. Wir finden ihn in Brüssel, in Paris, in Petersburg, wo ihm Kaiserin Katharina von Rußland ein Prunkstück um den phantastischen Preis von 20 000 Goldrubeln abkauft; außerdem erhielt er als Ehrengabe weitere 5000 Rubel und als besonderen Huldbeweis eine goldene Dose. Allein in den zwei Jahren von 1784 an lieferte er der Kaiserin Hunderte von Möbelstücken. Im Jahre 1785 ist er wieder in Paris, wo er, sehr zum Mißvergnügen der dortigen Zunftgenossen zum „Ebéniste-Mécanicien" des Hofes er annt wird. Im Jahre 1791 ernennt ihn König Friedrich Wilhelm II. gar zum Geheimen Kommerzienrat und zum diplomatischen Agenten in den Niederlanden. Man muß zugeben, daß das Handwerk nicht nur goldenen Boden haben, sondern auch hohe Ehren eintragen konnte. — Die schönsten Arbeiten Röntgens besitzt wohl das Schloßmuseum in Berlin und die Eremitage in Petrograd.

Übrigens war David Rön'gen nicht der einzige Kunstschreiner deutschen Stammes, der in Frankreich Lorbeer erntete und hochbezahlt wurde. Auch der Deutsche Oeben und besonders Johann Heinrich Riesener aus Gladbeck bei Essen, seit 1774 „Ebeniste du Mobilier de la Couronne" waren anerkannte, ja führende Meister ihres Fachs.

Schon diese wenigen Beispiele, die beliebig vermehrt werden könnten, wenn uns Raum genug zur Verfügung stände, tun wenigstens dies eine mit genügender Beweiskraft dar, daß der Niedergang des mittelalterlichen Zunftwesens mit dem der handwerklichen Leistung keineswegs gleichbedeutend war.

XII.

Vom Dreißigjährigen Krieg bis zum Weltkrieg

Der Vorgang der Lockerung und Auflösung des Zunftwesens wurde, wie wir dargelegt haben, ungemein gefördert durch die politischen Ergebnisse des 30jährigen Krieges (1618—1648) einerseits und durch den Einbruch neuer Wirtschaftsideen aus dem Westen anderseits.

Dieser erste Einbruch neuer Wirtschaftsauffassungen und Wirtschaftsmethoden erfolgte von Frankreich her, wo der Finanzkontrolleur Ludwigs XIV. Jean Baptiste Colbert (1619—1683), der Vater des „Merkantilismus", die französische Wirtschaft auf völlig neue Grundlagen stellte. Colbert ging vom Grundsatz aus, daß der Reichtum eines Landes ausschließlich oder doch überwiegend in einer Anhäufung baren Geldes in den Staatskassen bestünde. Dieses Ideal sollte erreicht werden einerseits durch die Steigerung der Ausfuhr eigener, anderseits durch die Drosselung der Einfuhr fremder Erzeugnisse. Folgerichtig sollte die Ausfuhr eigener Rohstoffe unterbunden, und ihre vermehrte Erzeugung gefördert werden.

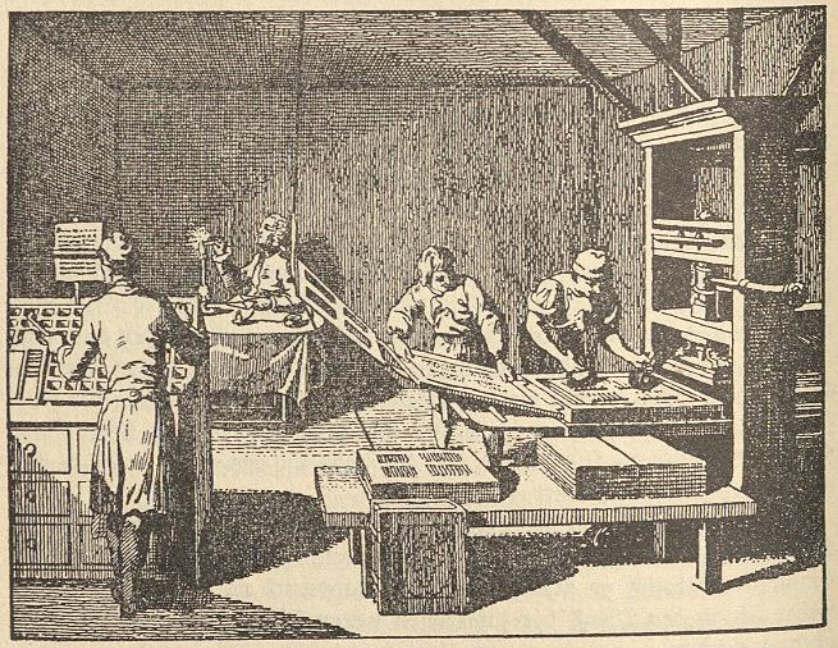
Der rein fiskalische Erfolg dieser neuen Ideen war nicht zu leugnen. Die Staatskassen füllten sich, neue Gewerbearten wurden eingeführt, nur um die Einfuhr entbehrlich zu machen, aber das Handwerk als solches mußte entweder sich in den Dienst der zahlreichen neuen Manufakturen einspannen, oder verelenden.

Zunächst freilich befaßten sich die Manufakturen meistens mit ganz neuen Erzeugnissen, wie etwa der Seidenspinnerei und der Keramik aus Porzellanerden: insofern beeinträchtigte die Manufaktur nur unwesentlich das eingesessene Handwerk. Aber je mehr sie sich zur Fabrikation entwickelte, desto häufiger geschahen die Einbrüche in das eigentliche Gebiet des Handwerks. Preußen schritt entschlossen auf diesem neuen Wege allen anderen Staaten voran; aber auch Österreich, Sachsen, Bayern und andere kleinere Staaten beschritten ihn mehr oder weniger zögernd schließlich ebenfalls. Wo die Städte noch etwas zu bestimmen hatten, leisteten sie der neuen Entwicklung Widerstand; sogar Straßburg, das doch unter dem Einfluß Frankreichs stand, verhielt sich zögernd. Denn als dort 1666 ein Handelsmann ein Privileg für seine Manufaktur um zehn Jahre verlängert haben wollte, wurde es ihm

nur auf fünf Jahre bewilligt, und zwar unter ausdrücklichem Vorbehalt „daß er mehr als 4 Familien zu behuef dieser Fabrique nit an sich ziehen solle".

Es ist zu verstehen, wenn der fürstliche Absolutismus, der doch die Selbständigkeit der Städte nicht unangetastet ließ, nicht dulden konnte, daß die handwerklichen Vereinigungen sozusagen einen Staat im Staate bildeten. Die Zünfte waren dem absoluten Regime zum mindesten ein Dorn im Auge.

Der preußische König Friedrich Wilhelm I. war entschiedener Gegner aller zünftigen Einrichtungen. Als das General-Kommissariat zu Berlin



Druckerei, 18. Jahrhundert
Kupferstich nach einer Handzeichnung von Daniel Chodowiecki
(Kupferstichkabinett Berlin)

sich für die Aufrechterhaltung der Geschlossenheit der Zünfte bei allen für den lokalen Bedarf arbeitenden Handwerken ausgesprochen hatte, bemerkte der König zu diesem Gutachten 1718: „In Hollandt, Brabant, Frankreich, Engelland sein das Zünfte? Und sein in diese Lender bessere Arbeiters oder in Deusland? Die Innung kann ich im Reich nit aufheben, aber, das kan ich thun, daß ich lasse Mester werden sonder Geldt zu zahlen und lasse arbeitten wer will, so wie hier unter die Franzosen ist, heute ist er ein Becker morgen wird er ein Strumpf-Strickergesell und so weiter. Ihr Resonement dauget nit!" — Das war doch deutlich genug gesprochen, und nicht minder

kurz angebunden fällte der zunftfeindliche Herrscher seine Entscheidung in der Frage der Kompetenzstreitigkeiten unter verwandten Handwerken: „Die Blauleinwandt-Ferber sollen ferben schön, die Schön-Ferber sollen auch Leinwandt ferben; aber Der wirdt am besten ferben, Der wirdt Abgang haben: ich will lassen absonderlich in Berlin, Königsberg, Magdeburg arbeitten, wer da will, sollen sich nit an die Innungen kehren; wer da guht arbeittet, wirdt verdienen, Der schlechte Arbeit machet, wirdt nichts verdienen, ergo die Leutte auf gutte Arbeit sich legen werden."

Man sieht: der Boden für die Einführung schrankenloser Gewerbefreiheit war durch eine solche Einstellung des Königs und der höchsten Instanzen genügend vorbereitet. Die beiden maßgebenden Staatsmänner Preußens, Freiherr vom Stein und Graf Hardenberg, stimmten in ihren Ansichten über die Behandlung der Handwerksfrage nicht ganz überein. Stein ging in seinen sozialen und wirtschaftspolitischen Anschauungen von den Lebensbedingungen der Gesamtheit aus. Deshalb trat er für das Nahrungsgewerbe im Sinne der unbedingten Gewerbefreiheit ein, während er im Übrigen für eine maßvolle Reform des Zunftwesens eintrat, aber nicht für seine radikale Beseitigung. Ganz anders Hardenberg, der im freien Wettbewerb der einzelnen diejenige Lösung sah, die sowohl ihm, als auch der Gesamtheit die beste Gewähr für eine gedeihliche Zukunft bot. Bei Hardenberg siegte also die Lehre des berühmten englischen Volkswirtschaftlers Adam Smith (1723—1790), der, im Gegensatz zu den merkantilistischen Dogmen Colberts, die Quelle des Reichtums eines Volkes nicht in den Kassebeständen der Staatsbanken, sondern allein und einzig in seiner Arbeit erblickte.

Das Beispiel der französischen Emigranten (Réfugiés), die seit 1685 nach Preußen strömten und, im Besitze ziemlicher Geldmittel und technischer Erfahrungen, zahlreiche Manufakturen gründeten, wurde sogar vom Adel befolgt. Fürsten und Grafen wurden Geschäftsleute und gründeten Fabriken. „Minister wurden Fabrikanten und Fabrikanten Minister, aber für die Ehre, Schneider oder Schuster zu werden, dankten die Herren von Bildung und Besitz und suchten die zünftigen ‚hochweisen Herren' — also die Vertreter des Handwerks, immer mehr aus dem Rate der Städte zu entfernen. Ehre, Ansehen, Reichtum und damit auch Fortschritt, Bildung und Einfluß des Handwerks waren dahin."

1.

Besondere Entwicklung in Österreich

Während der Gedanke des Merkantilsystems in Preußen und am Rhein, in Sachsen und in all den vielen deutschen Kleinstaaten, trotz des Widerstandes der Zünfte und der Magistrate, sich verhältnismäßig rasch durchsetzen konnte, bietet uns die Entwicklung in Österreich, wo zwar der politische, nicht

aber der wirtschaftliche Schwerpunkt des damaligen deutschen Kaisertums lag, ein wesentlich anderes Bild. Zwar fanden Colberts Ideen auch hier ihre Verfechter; die allgemeine Tendenz, ein neues Verwaltungs- und Wirtschaftssystem an Stelle der städtischen Wirtschaft zur Herrschaft gelangen zu lassen, stand seit der Mitte des 17. Jahrhunderts auch hier fest. Aber nirgends bewahrheitete sich der Satz: „Nah' beieinander wohnen die Gedanken, doch hart im Raume stoßen sich die Dinge" so hartnäckig, wie in dem österreichischen Wirtschaftsraum, der zwar politisch (im Sinne der Polizeiverwaltung), nicht aber wirtschaftspolitisch straff genug zusammengefaßt war. Der starre Absolutismus der Staatsgewalt packte die neu auftauchenden Probleme neuer, aus dem Westen vordringender Wirtschaftsformen weit weniger energisch, ja zaghaft an und war zu allerlei Zwischenlösungen und schwächlichen Kompromissen weit geneigter als überall sonst im übrigen Reiche. Hier ging der Staat sehr behutsam daran, das Recht, die Produktion zu regeln, den Zünften zu entwinden; er traf im Interesse der Allgemeinheit von sich aus Abänderungen in den Zunftordnungen und er hob sie zeitweise oder dauernd auf. Er lockerte namentlich den unerträglich gewordenen Zunftzwang und die Geschlossenheit der Zünfte. Er ging immer häufiger dazu über, „Freimeister" oder „Gnadenmeister" zu ernennen, kurz: er tat, Schritt für Schritt, alles Nötige, um dem zünftigen Handwerk, das ja doch zum Sterben reif war, das unzünftige entgegenzusetzen. Das alles, um den Hauptzweck der gesteigerten Gütererzeugung und der Erhöhung der Staatseinnahmen möglichst vollständig zu erreichen. — Allein die Zulassung einer größeren Anzahl von Freimeistern konnte nur unwesentlich jenem Zwecke dienen. Deshalb griff man auch in Österreich zur staatlichen Förderung des Verlags- und Manufaktur- oder Fabrikwesens. Namentlich das erste trug einen unverkennbar kapitalistischen Charakter, indem es die Erzeugnisse des kleinen Handwerkers aufkaufte und so sich zwischen ihn und den Verbraucher als Großhandel einschaltete. Immerhin hielten sich in Österreich alte Handwerksverfassungen länger als in anderen Staaten, weil die dortigen Verhältnisse mit ihrer ziemlich dezentralisierten Produktion doch anders gelagert waren.

Dennoch war der Merkantilismus als das zeitgemäße, wenn auch absolut kapitalistische Wirtschaftssystem auch in Österreich nicht mehr aufzuhalten; zumal sich energische Männer fanden, die durch private Initiative den Staat immer mehr zu interessieren verstanden. Einer der ersten davon war ein Dr. Johann Becher, auf dessen Drängen hin im Jahre 1666 das „Wiener Kommerzkollegium" gegründet wurde, das als Großunternehmen die Aufgabe hatte, allerlei „Manufakturen", hauptsächlich Wolle-, Seiden- und Leinenwebereien zu begründen. Er eröffnete zunächst einmal einen Feldzug gegen das zünftige Handwerk. In einer „Beschwerdeschrift" suchte er zu beweisen, daß der Unterhalt für eine große Bevölkerung und für ein zahlreiches Heer unmöglich dem „Belieben" der Handwerker überlassen werden

könnte. Mit anderen Worten: er ließ klar durchblicken, daß nur eine zeitgemäße, das heißt industrialisierte Wirtschaftsform, eben im Sinne des Merkantilismus, mit seinen neuen Fabriken und Manufakturen, den wachsenden Bedarf decken könnte. Auf seinen Vorschlag wurde 1671 in der ehemaligen Judenstadt ein — Zuchthaus erbaut, in das man alles einsperrte, was ohne Arbeit herumlungerte. Es scheint, daß man sich nicht einmal die Mühe nahm, die Ursache dieser Arbeitslosigkeit zu erforschen; man sperrte vielmehr nicht nur professionelle Bettler, sondern auch „trutzige Dienstboten" sowie „un-

Schneiderwerkstätte, 18. Jahrhundert
Kupferstich nach einer Handzeichnung von Daniel Chodowiecki
(Kupferstichkabinett Berlin)

bändige Handwerks-Pursch" in diese neue Anstalt ein und verhielt diese Elemente, um sie bequem loszuwerden, zur Zwangsarbeit. Es ist nicht recht ersichtlich, ob man auf solche Weise für die neuen Manufakturen ganz einfach billige Arbeitskräfte heranziehen wollte; auch erfahren wir aus keiner Quelle etwas über den erreichten Erfolg, der wohl nicht allzu groß gewesen sein mag — denn nach Ablauf von etwa fünf Jahren erbaute Becher, vielleicht mit anfänglicher Unterstützung der Behörden, ein „Manufakturhaus", in dem neue oder in Wien bis dahin noch wenig bekannte Gewerbe ausgeübt werden sollten, wie etwa Herstellung von Majolikageschirr, Seidenweberei, Schmelzverfahren

für Gold- und Silbererze —, wie man sieht, ein etwas buntes Programm, etwas zuviel auf einmal ... Übrigens brannte das Manufakturhaus während der Türkenbelagerung 1683 ab. — Die Merkantilisten ließen sich aber keineswegs entmutigen. Dr. Becher fand einen Nachfolger in der Person eines Freiherrn Wilhelm von Schröder, eines rücksichtslos energischen Mannes mit weitgehenden Reformplänen, deren Ausführung jedoch zunächst scheiterte, da ihr Urheber nach Ungarn berufen wurde, wo er starb.

Wie es nun einmal bei der Verwirklichung neuer Ideen geht: erst der dritte Versuch, unternommen von Wilhelm von Hörnigk, gelang. So wurde auch in Österreich die „Fabrique" das Zauberwort. So sehr machte man die Errichtung neuer Fabriken und die Förderung ihrer Erzeugung zur öffentlichen Angelegenheit, daß im Jahre 1721 die innerösterreichische Kammer die Pfarrer, Advokaten und Notare anwies, allen, die ihr Testament machen wollten, die in Graz (Steiermark) zu errichtende Tuchfabrik für ein Legat bestens zu empfehlen!

Das zünftig organisierte Handwerk geriet, wie man sich wohl denken kann, in immer schwerere Bedrängnis; sein Kampf gegen das neue System spitzte sich immer mehr zu einer Lebensfrage zu, zumal in der zweiten Hälfte des 17. Jahrhunderts sich die Lage des Handwerks durch das Überhandnehmen der Schwarzarbeit ohnehin sehr verschlechtert hatte. Denn zu den vielen arbeitslosen Gesellen kamen noch die Klosterhandwerker und die Hofhandwerker, die sich nicht auf die Arbeit bei ihrer Herrschaft beschränkten, sondern auch für den Markt arbeiteten. Der Unwille des Handwerks gegen die vielen Hofhandwerker wuchs so, daß es selbst dem Kaiser schwer wurde, sie gegen die Zünftigen zu schützen. Ja, Leopold I. mußte sich, zur Beschwichtigung der Zünfte, entschließen, alle von seinen Vorgängern an Hofhandwerker erteilten Privilegien aufzuheben. Um die von ihm selbst privilegierten Hofhandwerker in ihrer Nahrung zu sichern, wählte er den Ausweg, diese Art von Handwerkern, nur um die Form zu wahren, den Zünften zu unterstellen. Er machte aber den Vorbehalt, daß einerseits die Stadt Wien angewiesen wurde, ihnen beim Erwerb des Bürgerrechts, die Zünfte aber, bei der Erteilung des Meisterrechtes keinerlei Schwierigkeiten zu bereiten.

Eine weitere Etappe bei der Lockerung des Zunftzwanges wurde im Anfang des 18. Jahrhunderts betreten und damit die letzte Bresche in die ummauerte Zunft gebrochen. Es kam die Zeit der sogenannten „Schutzverwandten". Kaiser Karl VI. begann 1725 mit der Ausgabe von besonderen „Schutzdekreten" an die Nichtzünftigen. Die Veranlassung zu dieser Maßnahme war rein fiskalischer Natur und diente eigentlich nur der Auffüllung der immer hungrigen Staatskasse.

Grundsätzlich war damit eigentlich die volle Gewerbefreiheit ausgesprochen. Aber die Handwerksverfassung in Österreich erwies sich praktisch viel widerstandsfähiger, viel elastischer, als im Norden des Reiches und in Preußen.

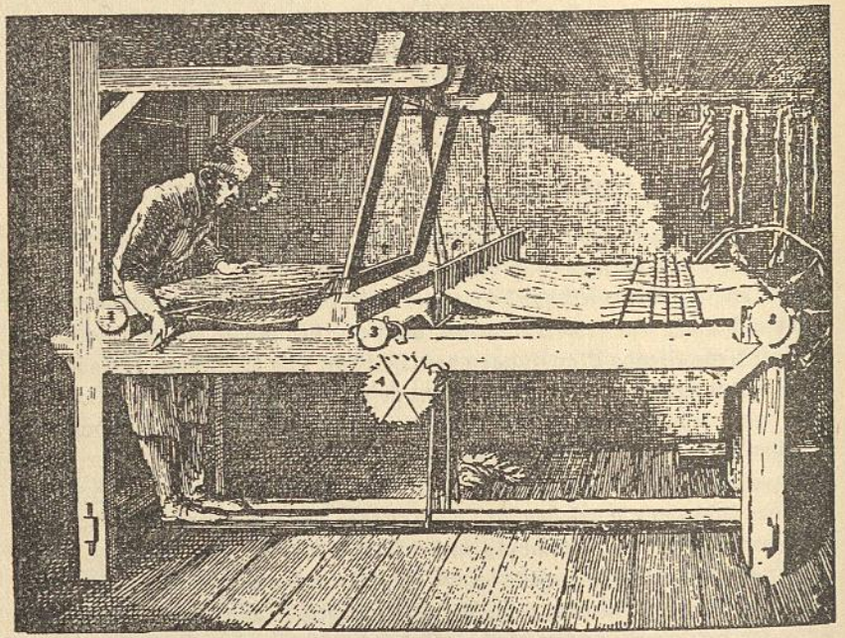
Denn die Obrigkeit kehrte langsam, aber desto sicherer zu einer entschiedenen Beschränkung dieser Freiheit zurück, so daß der Verlauf der Entwicklung in Österreich einen streng konservativen Zug aufweist. Wenn man auch nicht von irgendeiner formellen Rückkehr zu den alten Zünften sprechen kann, so ist doch so viel gewiß, daß durch die Einführung des Befähigungsnachweises und durch die Forderung der Meisterprüfung als Voraussetzung jeder Gewerbeausübung das nichthandwerkliche Element ganz entschieden ausgeschaltet wurde. Im übrigen mußte sich das deutsche Handwerk in Nord und Süd und überall, so gut es konnte, gegen die Folgen einer schrankenlosen Industrialisierung zur Wehr setzen. Daß es dabei viele Verluste zu erleiden hatte ist unbestreitbar, aber ebenso sicher ist, daß es sich in diesem Kampfe schließlich doch bewährte.

2.

Die Auswirkungen der Gewerbefreiheit

Da wir hauptsächlich die kulturgeschichtliche, weniger die wirtschaftsgeschichtliche Entwicklung des deutschen Handwerks zu schildern haben, so können wir auf die wirtschaftlichen und gesetzgeberischen Auswirkungen der Gewerbefreiheit nur soweit eingehen, als sie in kultureller Hinsicht mehr oder weniger tiefgreifende Wandlungen verursachten. Das Edikt vom 2. November 1810 brachte die von so vielen Meistern gefürchtete Gewerbefreiheit, aber es wäre weit gefehlt anzunehmen, daß es nun um das deutsche Handwerk in Preußen geschehen war. Denn erstens brauchte die Auswirkung dieser neuen Gesetzgebung eine geraume, nach ganzen Jahrzehnten zu bemessende Zeit, und zweitens haben wir ja gesehen, daß ganz andere, viel mächtigere wirtschaftliche Tatsachen das Handwerk teilweise in der Tat in eine verzweifelte Lage brachten, in der es um seinen Daseinskampf ging. Es war nicht so, als ob nun durch die ungehemmte Konkurrenz ein Kampf aller gegen alle einsetzte, an dessen Ende das Handwerk zerschmettert zu Boden lag. Schon die Gewerbeordnung 1845 bietet ein wesentlich anderes Aussehen. Zwar erscheint darin der Grundsatz der Gewerbefreiheit unangetastet, aber bei einer ganzen Anzahl von Handwerkszweigen wurde die Berechtigung zur selbständigen Führung eines Betriebes von der Zugehörigkeit zu einer Innung abhängig gemacht, — und diese wieder von einem vorher erbrachten Befähigungsnachweis vor einer Prüfungskommission! Das sah doch eigentlich ganz so aus, als rückte der Staat in Wirklichkeit von der Gewerbefreiheit ab und als errichtete er wieder heilsame Schranken. Allein die Meister waren, zumal die ganze Wirtschaft um die Jahrhundertwende eine stark rückläufige Richtung zeigte, recht unzufrieden und verlangten nach wie vor — nur darin ihr Heil erwartend — die gänzliche Aufhebung der Gewerbefreiheit und Rückkehr zur mittelalterlichen Zunftwirtschaft, — ein Verlangen, das die inzwischen eingetretenen Strukturwandlungen

gänzlich unberücksichtigt ließ. Im Revolutionsjahr 1848 überreichten die Bonner Handwerker dem preußischen Minister Kamphausen eine Petition, in der die wichtigsten Wünsche und Forderungen des Handwerks vertreten wurden. Diese Forderungen waren aber zum Teil ohnehin erfüllt worden, denn sie verlangten eine Einschränkung der Gewerbefreiheit, die Einführung der Meisterprüfung, die Beschränkung des Meisterrechts auf nur ein Gewerbe, daneben freilich die Erschwerung der Niederlassung und sogar — die Rationierung der Dampfmaschine! Man sieht also, daß diese Handwerker



Tuchweberei, 18. Jahrhundert
Kupferstich nach einer Handzeichnung von Daniel Chodowiecki
(Kupferstichkabinett Berlin)

eine Entwicklung aufzuhalten trachteten, die nun einmal nicht mehr aufzuhalten war. Ob nun die Bonner den Geist der Zeit erkannten oder nicht; ihr Beispiel wirkte auf jeden Fall, so daß es 1847 zu einem Vorkongreß der Handwerker aus ganz Deutschland in Hamburg kam, der von etwa 200 Delegierten beschickt wurde. Ihm folgte am 15. Juli 1848 in Frankfurt a. M. der erste „Deutsche Handwerker- und Gewerbekongreß", der über einen Monat beriet und dem 116 Handwerksmeister beiwohnten. Diese Versammlung legte die Ergebnisse ihrer Beratungen der damals in der Paulskirche tagenden verfassunggebenden Nationalversammlung vor, und zwar in Gestalt des Entwurfes zu einer allgemeinen Handwerks- und Gewerbeordnung. Dieser Entwurf setzte die Gewerbeunfreiheit als Grundlage fest und schlug vor: es sollten überall Innungen gebildet und die noch bestehenden Zünfte in solche umgewandelt werden, denen alle Handwerker am selben Orte und desselben Zweiges beizutreten verpflichtet waren. Die zünftlerische Richtung behielt in der Nationalversammlung die Oberhand, was, wie es hieß, besonders auf den Einfluß des damaligen Königs von Preußen Friedrich Wilhelm IV. zurückzuführen war, der dem gedrückten Handwerkerstand helfen wollte.

Alle diese Wiederbelebungsversuche im Sinne der Rückkehr zu mittelalterlichen Handwerksverfassungen mußten schließlich an der harten Tatsache scheitern, daß das gesamte Wirtschaftsleben in allen seinen Formen im Zeitalter des Eisenbahnverkehrs und der Maschine eine grundlegende Wandlung erlebte, die durch die Worte „Industrialisierung" oder „Technisierung" oder „Rationalisierung" nur zum Teil gekennzeichnet werden kann. In Wirklichkeit war es der Einbruch des wirtschaftlichen Liberalismus, der das Handwerk in seinem Lebensnerv traf. Wie konnte der kleine Meister mit seinem primitiven Werkzeug, mit seinen überkommenen langsamen und gründlich-bedächtigen Methoden, mit seinem Mangel an Betriebsmitteln gegen die Fabrik, gegen das Verlagssystem aufkommen? — Er verlor — und das wird unseres Erachtens nicht klar genug betont — die so notwendige persönliche Fühlung zum Kunden, der aus allerlei Gründen, etwa der Wohlfeilheit, der größeren Auswahl, der schnellen Bedienung usw. zum Warenhaus, zum Spezialgeschäft sich wandte. Man kann Bücher im großen und ganzen beipflichten, wenn er die Folgen der modernen Wirtschaftsentwicklung des 19. Jahrhunderts für das Handwerk ungefähr in folgenden Punkten sieht und zusammenfaßt:

Das Handwerk wurde durch gleichartige Fabrikproduktion verdrängt. Dies war fast völlig der Fall bei der handwerksmäßigen Weberei — wir erinnern nur an die schrecklichen Verhältnisse der schlesischen Weber um 1860 herum —, bei der Nagelschmiederei, Seilerei, Seifensiederei. Alle diese Handwerke wurden durch fabrikmäßige Herstellung ihrer Erzeugnisse in den Hintergrund gedrängt, ja stellenweise gänzlich vernichtet. Wenn Bücher bei der Böttcherei, Schuh- und Hutmacherei diese Verdrängung nur „bis zu einem gewissen Teil" gelten läßt, so hat sich das Bild inzwischen bekanntlich zuungunsten dieser Handwerke geändert. Man denke nur an die Schuhmacherei, die durch die riesigen Schuhfabriken allenthalben eigentlich ganz auf das undankbare Gebiet der Flickarbeit geschoben wurde. Ein großer Teil der selbständigen Meister wurde im besten Falle von den Fabriken als Vormeister aufgenommen. Die verschwindende Zahl der feinen und notwendigerweise teueren Maßhandwerker der Schuhmacherei ändert so gut wie nichts am ganzen Sachverhalt.

Einen weiteren Einbruch in den Bereich des Handwerks erblickt Bücher mit vollem Recht in der Schmälerung des Produktionsfeldes der ein-

zelnen Handwerke durch Fabrik und Verlag. An Stelle einer ganzen Reihe selbständiger Meister tritt eine zentral geleitete Anstalt — eben die Fabrik, in der alle diese Handwerke einem Zwecke dienstbar gemacht werden. So arbeiten in einer Möbelfabrik zugleich Tischler, Holzschnitzer, Drechsler, Polsterer, Maler und Lackierer an der Herstellung von Typen. Und hier zeigt sich — von künstlerischer und damit von kultureller Seite gesehen, ein Niedergang der Handwerkskunst. Die persönliche Leistung, die einmalige Gestaltung, die Freude an eigener Erfindung, die sich auf den Betrachter, den Verbraucher übertragen sollte, macht einer planmäßigen, rationalisierten, fast mechanischen Herstellung von Teilarbeit Platz. Der Entwurf und die Ausführung werden zweierlei, der Meister zum Gesellen — und beide zu unselbständigen Teilen einer einzigen Maschinerie. Und ähnlich steht es in einer Wagenbauanstalt, in der Wagner, Schmiede, Sattler und Glaser getrennt und doch wieder an der Herstellung eines Wagens zusammenwirken.

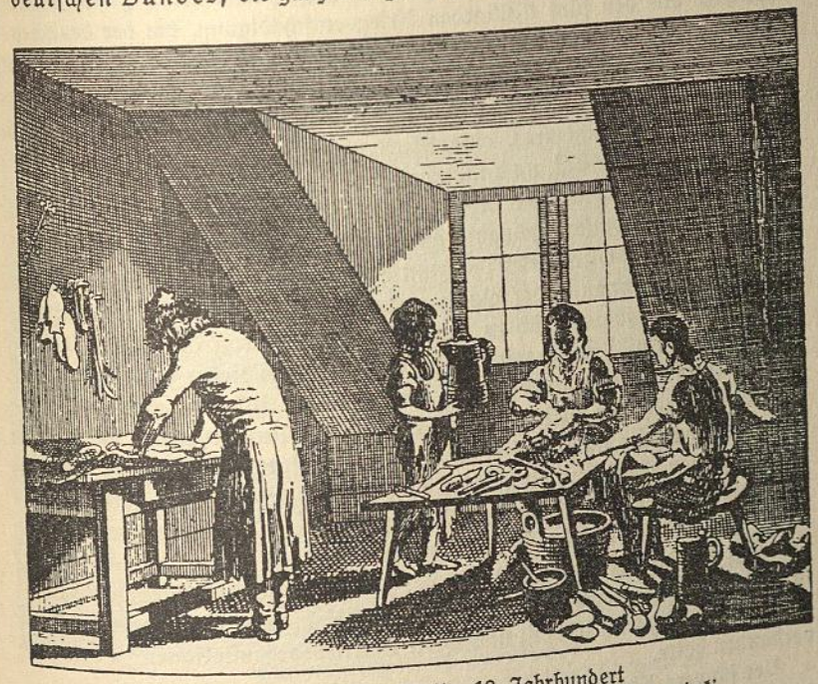
So lange die Industrie und die überall wie Pilze aus dem Boden schießenden Fabriken keine eigenen Vorarbeiter herangezogen hatten, lag es nahe, geschickte Meister zu verlockenden Bedingungen zur Mitarbeit heranzuziehen. Dadurch verloren aber sehr viele handwerklichen Betriebe ihre Selbständigkeit. Man denke in diesem Zusammenhang nur an Fabriktischler oder Fabrikschlosser.

Will man den von jeder Organisationsform durchaus unabhängigen zeitweisen Niedergang des Handwerks verstehen, dann darf man die ungeheure Bedarfsverschiebung einerseits, das völlige Aufhören des Bedarfs an so manchem handwerklichen Erzeugnis andererseits nicht außer acht lassen. An Stelle der hölzernen Gefäße, die in allen möglichen Formen in keinem Haushalt bis in die erste Hälfte des 19. Jahrhunderts fehlten, trat das Geschirr aus Metall oder Porzellan. Daß das Spinnrad aus den meisten Haushalten verschwand, was eine große Beeinträchtigung des Drechslers bedeutete, ist ein weiteres Beispiel für solche verhängnisvolle Bedarfsminderung.

Schließlich übte der kapitalistisch stark unterbaute Handel, richtiger: Großhandel, eine zerstörende Wirkung aus, indem er den selbständigen Meister vor seinen Wagen spannte und ihn zu einem Heimarbeiter degradierte, der die Erzeugnisse seiner fleißigen und geschickten Hände nur noch durch seine Vermittlung an den Verbraucher absetzen konnte.

Um die Mitte des 19. Jahrhunderts sehen wir hauptsächlich in Preußen, aber auch in anderen deutschen Ländern — von Bundesländern konnte noch nicht gesprochen werden — zwei wirtschaftspolitische Anschauungen mit einander ringen. Bald behauptete die mehr konservative das Feld, die an den überkommenen zünftigen Formen des Handwerks festhalten und es vor der Konkurrenz des Fabrikwesens und des Großhandels beschützen wollte, bald jene andere, die mit dem „wirtschaftlichen Liberalismus" oder, seinem Ursprung nach, mit „Manchestertum" bezeichnet zu werden pflegt. In den

Jahren 1860 bis 1870 siegte die letztere Richtung und damit der Grundsatz des uneingeschränkten Wettbewerbs, dem nun das Handwerk gnadenlos ausgeliefert wurde. In dieses Jahrzehnt fällt ein Ereignis, das politisch und wirtschaftspolitisch gleich bedeutsam war: die im Jahre 1866 erfolgte Gründung des Norddeutschen Bundes unter Führung Preußens, — ein Ereignis, das einen Auftakt zur Einigung Deutschlands bildete. Im Schoße dieses Bundes entstand nun am 6. Juni 1869 die Gewerbeordnung des Norddeutschen Bundes, die ganz und gar auf dem Grundsatz uneingeschränkter



Schuhmacherwerkstätte, 18. Jahrhundert
Kupferstich nach einer Handzeichnung von Daniel Chodowiecki
(Kupferstichkabinett Berlin)

Gewerbefreiheit fußte. Alle irgendwie gearteten zünftigen Bindungen wurden gelöst, Innungen durften lediglich als private, freie Vereinigungen weiterbestehen, die in gar keiner Hinsicht einen öffentlich-rechtlichen Charakter trugen. So sich selbst überlassen und der mächtig geförderten Industrie gegenüber völlig vernachlässigt, mußte sich das Handwerk auf die Selbsthilfe besinnen. Und es ist für die Stimmung im damaligen Handwerk bezeichnend, daß die Idee einer solchen genossenschaftlichen Selbsthilfe nicht etwa aus seiner Mitte selbst kam, sondern von einem Nichtzünftigen, nämlich vom sächsischen Kreisrichter Schulze aus Delitzsch b. Leipzig, durch dessen Anregung und Energie

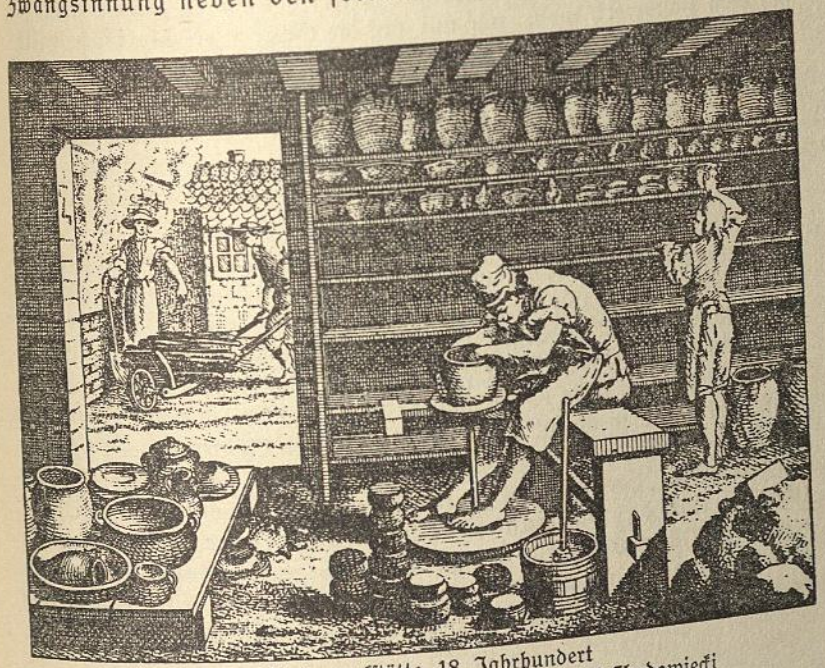
an vielen Orten Preußens genossenschaftliche Vereinigungen von Gewerbetreibenden gegründet wurden. Nicht als ob diese Bewegung unabänderliche Entwicklungen irgendwie verhindert hätte; aber sie stärkte durch genossenschaftlichen Zusammenschluß, namentlich durch Organisierung des gewerblichen Kreditwesens, das Handwerk in seinem schweren Kampfe um die Selbstbehauptung — und zwar teilweise mit Erfolg.

Nach Beendigung des siegreichen Krieges 1870/71 machte sich in Deutschland ein ungeheuerer Aufschwung geltend, nicht zuletzt durch Zufluß neuer Kapitalien aus den fünf Milliarden Kriegsentschädigung, die der deutschen Wirtschaft zugute kommen sollten. Diese allgemeine Belebung der Wirtschaft verursachte ihrerseits jene „Konjunktur", die unter der Bezeichnung der „Gründerjahre" bekannt geworden ist. Es war eine Zeit des schrankenlosen wirtschaftlichen Optimismus, einer Unternehmungslust, die oft unheimlich anmutete und in der Tat, nach manchen Erfolgen großzügiger Unternehmer, zu krisenhaften Erscheinungen führte, so daß man wohl oft an das Wort „Wie gewonnen, so zerronnen" gemahnt wurde. Das Spekulantentum nahm überhand und viele Existenzen fielen ihm zum Opfer, darunter auch die manch eines braven Handwerksmanns, der seine Spargroschen skrupellosen Industrierittern anvertraute, um schnell reich zu werden. Freilich verhalf der nationale und wirtschaftliche Aufschwung, wie wir an einzelnen Beispielen noch sehen werden, vielen tüchtigen Handwerkern zu Reichtum und Ansehen; aber das Handwerk als Ganzes war vielleicht doch der letzte der Nutznießer des wirtschaftlichen Aufschwungs nach dem Kriege, einer „Prosperität", die, von einigen Schwankungen abgesehen, bis zur Schwelle des 20. Jahrhunderts fortdauerte. Denn die Tatsache ist nicht aus der Welt zu schaffen, daß das Handwerk in den letzten drei Jahrzehnten des 19. Jahrhunderts fast auf allen Gebieten zurückgedrängt wurde, zurückgedrängt von der machtvoll sich entwickelnden Industrie, die auch die handwerkliche Erzeugung in Abhängigkeit von ihrem Kapital, von ihrer überlegenen Technik und ihren Vertriebsorganisationen zu bringen verstanden hatte.

Der schwere Kampf ums Dasein, in dem sich das deutsche Handwerk befand, läßt es erklärlich erscheinen, daß es sich immer wieder gegen die Gewerbefreiheit stemmte und es an Angriffen gegen sie niemals fehlen ließ. Die verschiedenen Regierungen, namentlich die preußische, hatten einen schweren Stand. Einerseits verkannte man nicht die Notwendigkeit, das Handwerk zu schützen, da man es keineswegs auf den Aussterbestand zu setzen gewillt war; andererseits herrschte, infolge der ans Wunderbare grenzenden Entwicklung der Industrie, ganz entschieden die liberale, um nicht zu sagen, die liberalistische Wirtschaftsauffassung vor. Es ist deshalb um so mehr anzuerkennen, daß die Bemühungen des Handwerks doch noch dazu führen sollten, daß die preußische Regierung sich zu weitgehenden Einschränkungen der Gewerbefreiheit verstand. Besonders wertvoll war für das deutsche Handwerk, daß Bismarck dem

Gedanken einer straffen Innungsorganisation sehr wohlwollend gegenüberstand.

Einen gewissen Höhepunkt der handwerksfreundlichen Gewerbepolitik des Reiches bedeutete das Handwerkergesetz vom 26. Juli 1897, durch welches das Handwerk gesetzlich anerkannte Körperschaften zur Vertretung seiner besonderen Interessen, die Handwerks- und Gewerbekammern, erhielt. Das Handwerkergesetz brachte außerdem die Einführung der Zwangsinnung neben den freien Innungen und die einheitliche



Töpferwerkstätte, 18. Jahrhundert
Kupferstich nach einer Handzeichnung von Daniel Chodowiecki
(Kupferstichkabinett Berlin)

Ordnung des Prüfungswesens im allgemeinen und der Meisterprüfungen im besonderen.

Betrachtet man das Ergebnis der langjährigen und beharrlichen Bemühungen des deutschen Handwerks um seine Gestaltung und vor allem um seine Erhaltung, wie es in diesem Handwerkergesetz niedergelegt ist, so kann man ohne weiteres feststellen, daß alle Prophezeiungen der Schwarzseher, die das ganze Handwerkswesen als längst überlebt und nicht mehr daseinsberechtigt in Bausch und Bogen zum Untergang verurteilten, ja schon am Rande seines Grabes sahen, sich keineswegs erfüllten. Im Gegenteil: das Handwerk lebte sich in zeit-

gemäße Formen ein und fand darüber hinaus durch die Fortschritte der Technik neue Betätigungsmöglichkeiten. Besonders wichtig war aber die verbesserte und gesteigerte Ausbildung durch zahlreiche Fachschulen, die den jungen Handwerker ganz anders und viel besser als bis dahin für die seiner harrenden Aufgaben ausrüsteten. Diese Aufgaben haben sich inzwischen durch die politische und wirtschaftliche Blüte des Vorkriegsdeutschland mit seinem Außenhandel, mit seinen Kolonien, mit seiner wohlhabenden, stark wachsenden Bevölkerung zum Teil sehr erweitert. Denn ganz neue Zweige erschlossen sich dem Handwerk, wobei wir nur auf die Gas- und Elektroinstallation und auf den Auftrieb des Kunsthandwerks verweisen. Schließlich muß noch der Erfindung des Kleinmotors gedacht werden, der dem modernen Handwerker auf vielen Gebieten ein treuer und unentbehrlicher Helfer geworden war. „Der Kleinmotor erstattete in der Tat dem Handwerk einiges von dem zurück, was ihm die Dampfmaschine genommen hatte" (Wernet).

Wir unterbrechen die weitere Betrachtung des organisatorischen Aufbaues des deutschen Handwerks, um unsere Aufmerksamkeit einem Handwerkertypus zuzuwenden, wie er nur im Zeitalter der Industrie und des Verkehrs entstehen konnte, ja allem Anschein nach entstehen mußte. Die Technik nämlich allein konnte eine stattliche Reihe von Persönlichkeiten mitten aus dem Handwerk bis zur Höhe von Erfindern und Wirtschaftsführern heben. Das Handwerk hat allen Grund und alles Recht, diese Männer zu den Seinigen zu zählen und auf sie stolz zu sein. An ihnen erweist sich die Wahrheit des Dichterwortes: „Höchstes Glück der Menschenkinder ist doch die Persönlichkeit" (Goethe). Aber daß das Handwerk überhaupt imstande, ja berufen war, ein Nährboden für solche Begabungen zu sein, das allein beweist schon seine ungebrochene Lebenskraft und sein Daseinsrecht, allen Schwierigkeiten und Strukturwandlungen zum Trotz.

3.

Große Männer des Handwerks im 19. Jahrhundert

Wir nennen vorab zwei schlichte Männer aus Tirol und aus dem Salzburgischen, von denen der eine, Joseph Madersperger (geb. 8. Oktober 1768 im Grenzstädtchen Kufstein, gest. 2. Oktober 1850 in Wien), der unbestrittene Erfinder der Nähmaschine ist, während der andere, Peter Mitterhofer (geb. 20. September 1822 in Partschins a. d. Etsch, gest. ebendort 27. August 1893), die Schreibmaschine erfand. Madersperger empfand als Schneidergeselle alltäglich die technische Unzulänglichkeit seiner Hantierung und kam so auf den Gedanken, die Bewegung der nähenden Hand maschinell nachzuahmen. Das hört sich für uns Heutige so leicht an, bedeutete aber damals eine schlechterdings geniale Lösung eines technischen Problems durch einen einfachen Handwerker. Es ist nicht ohne Reiz zu lesen, wie die Öffentlichkeit mit der neuen Erfindung bekannt gemacht wurde. So schreibt die Frankfurter Oberpostamtszeitung am 15. Mai 1815: „Dem zu Wien ansässigen Schneidermeister Joseph Madersperger, aus Tirol gebürtig, ist es durch Nachdenken und wiederholte Versuche gelungen, eine ebenso sinnreiche als nützliche Maschine zu erfinden, durch deren Hilfe alle Arten von Näharbeiten mit einer Schnelligkeit, Genauigkeit und Fertigkeit zustande gebracht werden, die durch Menschenhände nicht zu erreichen sind." Es war wieder der Schneider, der auf den Gedanken kam, die Arbeit des Weberschiffchens nachzuahmen, der Schneider, der in fortwährender Verbindung mit den Webern stand. Man sieht also, daß Madersperger zu den Erfindern gehörte, die durch scharfes Beobachten technischer Vorgänge in ihrer unmittelbaren Umgebung zur Lösung einer zuerst vielleicht unlösbar scheinenden Aufgabe gelangten.

Der Südtiroler Peter Mitterhofer stammt aus dem väterlichen Zimmerhandwerk; seine Erfindungsgabe wurzelt in dem Basteltrieb der Tiroler Jugend; wie er aber gerade auf die Idee kam, eine Schreibmaschine zu konstruieren, ist unbekannt. Tatsache ist, daß seine Schreibmaschine im Prinzip — dem „Zentralsystem", bei dem jeder Buchstabe beim Tastenanschlag auf eine und dieselbe Stelle sprang, — vollkommen unabhängig von allen etwaigen in gleicher Richtung laufenden Versuchen, also ganz selbständig, erfunden wurde. Die Geschichte seiner Erfindung ist voller Tragik; die Früchte erntete nicht er, sondern amerikanische Kapitalisten. Es kann nämlich keinem Zweifel unterliegen, daß der Amerikaner Charles Glidden, der um 1866 in Wien studierte, Mitterhofers Maschine kennen gelernt und, nach Amerika zurückgekehrt, ihr Prinzip gemeinsam mit den Buchdruckern Sholes und Soulè für ein Modell verwertete, das in der Folge sich zum berühmten Remington Type Writer entwickelte. Der Erfinder selbst aber starb gänzlich verarmt und von niemand gewürdigt. — Wir werden übrigens noch einen ganz ähnlichen Fall im Verlaufe unserer Darstellung kennen lernen.

Das Druckereigewerbe verzeichnet im 19. Jahrhundert zwei epochale Erfindungen, die beide von Handwerkern gemacht wurden. Friedrich König (geb. am 17. April 1774 zu Eisleben, gest. am 17. Januar 1833 zu Oberzell bei Würzburg), als Setzer und Drucker in der großen Leipziger Buchdruckerei von Breitkopf & Härtel ausgebildet und 1794 in aller Form als Geselle losgesprochen, schenkte der Kulturwelt die erste Zylinderdruckmaschine, die allerdings nicht in Deutschland, sondern in England hergestellt werden mußte. Sie wurde ganz im stillen hergestellt, ebenso geheim erfolgte ihre Montierung in einem verschlossenen Raum der „Times". Diese Geheimhaltung hatte ihren guten Grund: man fürchtete nämlich den Unwillen der Arbeiterschaft, da die neue Maschine allerdings 16 Handpressen und damit 32 Drucker überflüssig machte. In der Nacht zum 29. November 1814 geschah

zum ersten Male das Wunderbare: die ganze Auflage der Zeitung wurde in einigen Nachtstunden anstandslos heruntergedruckt. Der Leitartikel dieser Nummer verkündete stolz: „Unsere heutige Zeitung führt dem Publikum die größte Verbesserung vor, welche die Buchdruckerkunst seit ihrer Erfindung erfahren hat."

Die zweite wichtige Erfindung verdankt die Buchdruckerkunst der ganzen Welt Ottmar Mergenthaler, einem Sprößling des schwäbisch-alemanischen Stammes, der so viele geniale Männer hervorgebracht hatte. Ottmar Mergenthaler (geb. im kleinen Dorfe Hachtel b. Mergentheim am 11. Mai 1854, gest. noch jung, am 28. Oktober 1899 in Baltimore), der Erfinder der Linotype-Setzmaschine, die ganze Zeilen gießt, begann seine Handwerkerlaufbahn als Uhrmacherlehrling. Es ist nicht uninteressant, wie er seinen Dank dieser handwerklichen Vorbildung in seinen Lebenserinnerungen selbst bekundet: „Durch den Uhrmacherberuf wurde ich vor allem zur Genauigkeit geführt. Ich lernte, eine Feder bis zur äußersten Feinheit abhärten und Bestandteile von Metallegierungen aufs feinste zusammenzustellen. Ich gewann die Sicherheit, feinste Zähne auszuschneiden, Stifte anzufertigen und Edelsteine mit ruhigem, gleichmäßigem Druck zu bohren. Ich erkannte, daß, wenn eine Uhr genau gehen sollte, der Mechanismus als ein Ganzes betrachtet werden mußte. Jedes neu hinzugefügte mußte mit den anderen Teilen harmonieren, um ein Ganzes zu bilden, das im einzelnen vollkommen ist, und bei dem doch alles ineinander greift." — Auch diese Erfindung kam in Amerika zur Welt.

Wer hätte noch nie von der Spektralanalyse oder von den „Fraunhoferschen Linien" gehört? — Ihre Entdeckung verdankt die Wissenschaft dem großen deutschen Optiker Joseph (von) Fraunhofer, der als Sohn eines armen Glasermeisters am 6. März 1787 in Straubing (Bayern) geboren wurde. Er erlernte das väterliche Gewerbe, kam dann zu einem Glasschleifer in die Lehre, die er fünf Jahre durchhalten mußte, und dann als „optischer Zögling" in das „mathematisch-mechanische Institut" von Reichenbach, Utzschneider & Liebherr. Er machte sich in kurzer Zeit unentbehrlich und wurde bald die Seele des ganzen Betriebes. Kein Geringerer als der große Mathematiker K. F. Gauß bewunderte die von ihm geleistete technische und wissenschaftliche Arbeit, die ihm die — allerdings nur außerordentliche — Mitgliedschaft der Münchener Akademie der Wissenschaften eintrug, da die Großkophtas der offiziellen Wissenschaft ihm die ordentliche nicht gönnten. Es klingt wie Hohn, daß im Jahre 1811 der Berliner Geschichtsprofessor F. Rühs den freundschaftlichen Verkehr mit Fraunhofer urplötzlich abbrach, als er erfuhr, daß der geniale Mann — keine Universitätsbildung hatte, und daß er — wie schrecklich — kein Abitur gemacht hatte. Dafür rief ihm Johann Wolfgang von Goethe in einem Trauergesang nach seinem am 7. Juni 1826 erfolgten Tode die herrlichen Worte nach:

„Die Welt verdankt ihm, was er sie gelehrt.
Schon längst verbreitet sich in ganzen Scharen
Das Eigenste, was ihm allein gehört.
Er glänzt uns vor, wie ein Komet entschwindend,
Unendlich Licht mit seinem Licht verbindend."

Mit der Entwicklung der deutschen Lokomotive sind zwei Namen verknüpft. August Borsig (geb. zu Breslau am 23. Juni 1804, gest. in Berlin am 7. Juli 1854) und Heinrich Ehrhardt. Borsig, ein Soldatenkind, besuchte im Winter die „Königliche Kunst-, Bau- und Handwerkerschule" in Breslau, während er in den Sommermonaten das väterliche Handwerk, die Zimmermannsarbeit, praktisch erlernte. Dann wandte sich der 19jährige Zimmergeselle allerdings dem Maschinenbaufach zu. Es ist nun für seine Entwicklung unmittelbar aus dem Handwerk heraus bezeichnend, daß er 1825 seine Studien am Berliner „Königlichen Gewerbeinstitut" beschloß, um — nochmals Lehrling zu werden. Schon nach einem Jahr war dieser Lehrling so selbständig, daß er eine Dampfmaschine allein montieren konnte. Im Laufe seiner Laufbahn als Eisengießer sah er mit sicherem Gefühl die Entwicklung des Eisenbahnverkehrs voraus, und es gelang ihm, mit der preußischen Eisenbahnverwaltung in Verbindung zu kommen. Sein höchster Ehrgeiz war nun, die englische Konkurrenz, die damals fast ausschließlich der deutschen Eisenbahn Lokomotiven lieferte, aus dem Felde zu schlagen. Seine erste Lokomotive bestand ihre Probefahrt am 24. Juli 1841, und damit erfolgte der erste Schritt zur Begründung einer neuen deutschen Industrie, die in der Folge sich die Welt erobern sollte. Am 25. März 1854 konnte August Borsig, der ehemalige Zimmergeselle, stolz und befriedigt die Herstellung seiner fünfhundertsten Lokomotive feiern!

Richard Hartmann, ein Schuhmachersohn (geb. am 8. November 1809 in Barr bei Straßburg, gest. am 14. Dezember 1878 zu Chemnitz), muß als der zweite Pionier des Lokomotivbaues angesprochen werden. Der Ehrgeiz des Knaben ging ursprünglich eigentlich nicht sehr hoch: er wollte „nur ein tüchtiger Zeugschmied" werden. Nach langer Wanderschaft kehrte er denn auch ganz zunftgerecht in Chemnitz in der Herberge der Zeugschmiede ein, ohne zu ahnen, daß in dieser Stadt sein steiler Aufstieg beginnen sollte. — Selbständig geworden, begann er Baumwollspinnmaschinen herzustellen, wobei er verschiedene belangreiche Erfindungen machte. Auch sein Ziel war, wie das Borsigs, Deutschland von England unabhängig zu machen. Am 5. Januar 1848, — im Revolutionsjahr — erfolgte die Abnahme und die Taufe der ersten Hartmannschen Lokomotive auf den Namen „Glück auf!" Unter dem Jubel der ganzen Belegschaft erfolgte ihr Abtransport nach Leipzig. Am 9. April 1858 konnte er schon seine hundertste Maschine auf den Namen „Hundert" taufen.

Einer der ersten Pioniere der Gasbeleuchtungsanlagen war Ludwig August Riedinger (geb. 18. November 1809 in Schwaigern bei

Heilbronn, gest. 18. April 1879 in Augsburg). Ursprünglich Schreiner und Modelltischler bewies er als Direktor der mechanischen Baumwoll-Spinnerei und Weberei in Augsburg in den Revolutionsjahren 1848—49 seinen guten Einfluß auf die Arbeiterschaft und hielt sie von unüberlegten Schritten ab. Es genügte ihm nicht, die politische Einstellung seiner Mitarbeiter im Sinne der Ablehnung des Klassenkampfes zu beeinflussen; durch positive Leistungen und Maßnahmen festigte er ihr Vertrauen und ihre Verbundenheit mit der Werksleitung. So gründete er eine Pensionskasse für alle Arbeiter, die so vorbildlich war, daß auf Veranlassung König Maximilians von Bayern von nun ab weitere Fabrikkonzessionen von der Errichtung ähnlicher Anstalten abhängig gemacht werden sollten. — Seine größte Bedeutung erlangte Riedinger, als man sich an ihn wegen der Verwertung des Holzgases zu Beleuchtungszwecken wandte, — ein Verfahren, das der berühmte Hygieniker Max Pettenkoffer in München ausgearbeitet hatte. Riedinger widmete sich ganz seiner neuen, zukunftsvollen Aufgabe, — der Errichtung von Holzgasanstalten in verschiedenen Städten. Da er mit der Qualität der Waren, die er für seine Gasanstalten brauchte, nicht recht zufrieden war, gründete er eine eigene „Maschinen- und Bronzewarenfabrik L. A. Riedinger". — Seine besondere Vorliebe gehörte der Baukunst. So ließ er das alte Imhoffsche Haus in Augsburg niederreißen und errichtete an seiner Stelle das palastartige „Riedingerhaus" in reinstem Renaissancestil, das er, in treuer Pflege Augsburger Tradition, mit Fresken des heimischen Malers Dölscher ausschmücken ließ. Dann baute er den berühmten Gasthof „Zu den drei Mohren" Ende der siebziger Jahre zu einem ganz modernen Prachthotel um. Als er starb, berichtete die Presse: „So von der Liebe des Volkes getragen wird nur der allgeliebte Fürst eines glücklichen Landes."

Einer der genialsten Pioniere der Elektrotechnik war unbestritten Johann Siegmund Schuckert (geb. 18. Oktober 1848 zu Nürnberg, gest. daselbst 17. September 1895). Sohn eines armen Büttnermeisters wollte er, wie sein Vater, Handwerker werden. Er wurde denn auch Mechaniker, arbeitete fleißig in der Werkstatt seines Meisters Heller und griff, ganz zunftmäßig, nach dem Wanderstab, um dann, nach mehreren Gesellenjahren in verschiedenen Betrieben, seiner Sehnsucht nach Amerika, dem gelobten Land der Technik, zu folgen, wo er gerade an die rechte Stelle, zu Thomas Alva Edison gelangte. Sein Entschluß, in Amerika zu bleiben, stand so fest, daß er nach einem vierjährigen Aufenthalt sogar das Staatsbürgerrecht erwarb; aber ein gelegentlicher Besuch in der Heimat erwies sich durch den Einfluß der Mutter und der Freunde als wirksam genug, ihn zum Bleiben zu veranlassen. Er kam bald dazu, die Probleme der Dynamos und der elektrischen Lichterzeugung immer eingehender zu studieren. Mit seinen Bogenlampen erzielte er überall durchschlagende Erfolge. — Eine Aufgabe ergab sich aus der anderen und wurde mit nie ermüdender Tatkraft angepackt. Jetzt hieß die Losung:

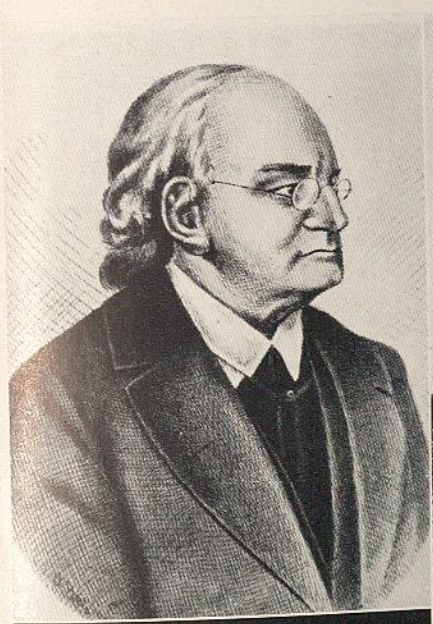
Kraftzentren bauen! Wie Riedinger auf dem Gebiete der Gaserzeugung, so ging Schuckert an die Errichtung elektrischer Zentralen für die Lichtversorgung ganzer Städte. Im Laufe von elf Jahren errichtete er an die 120 Zentralen nicht nur im eigenen Vaterland, sondern auch im Auslande. — Nach Professor Munkers Idee verfertigte er Hohlspiegel aus Glas mit Hilfe eines parabolisch geführten Schleifzeugs. Nach manch einem Mißerfolg gelang ihm endlich der erstrebte tadellose Schliff, und damit war der erste brauchbare Scheinwerfer geschaffen! Bei einer Vorführung eines solchen Scheinwerfers ging Werner von Siemens auf Schuckert zu, schüttelte ihm die beiden Hände und rief die symbolisch anmutenden Worte aus: „Siemens beugt sich vor Schuckert!" Die freilich erst nach Schuckerts Tode erfolgte Vereinigung der beiden berühmten Namen in der Firma Siemens-Schuckert Werke bedeutete die Verwirklichung jener symbolischen Geste.

Wer denkt an einen Deutschen, wenn allabendlich in Millionenstädten wie in den kleinsten Dörfern, in Palästen wie in den Bauernhütten all die unzähligen Glühbirnen aufleuchten? Wer denkt da an den deutschen Uhrmacher und Optiker Heinrich Goebel aus Springe im Hannoverschen? Gilt es nicht vielmehr als ausgemacht, daß die Welt die Glühbirne keinem anderen als Edison zu verdanken hat? Und doch wurde — unabhängige amerikanische Gerichte haben es in letzter Instanz ausgesprochen — die erste lichtspendende Glühbirne von einem deutschen Handwerker, eben von Heinrich Goebel erfunden und hergestellt. Heinrich Goebel (geb. am 20. April 1818, gest. am 16. Dezember 1893 in New York) machte seine Erfindung im Jahre 1854. Ein Zufall — wie bei so vielen Erfindungen — kam auch ihm zu Hilfe. Während seiner zahlreichen Experimente fand er, daß ein Stück Bambusholz, das einmal in der Zwinge seines Spazierstockes verkohlt war, einen guten Stromleiter abgab, daß es ferner möglich war, davon eine dünne Faser abzuspalten, die sich zur hellen Glut bringen ließ, wenn der elektrische Strom sie durchdrang. Nun stellte er mit Hilfe eines Barometers einen luftleeren Raum her und ließ diese Faser darin glühen. Es zeigte sich, daß sie eine ziemliche Lebensdauer erwies, — eine Feststellung von ganz besonderer Tragweite: denn damit waren — und zwar schon 1854! — alle Grundbedingungen für eine brauchbare Kohlenfadenlampe gefunden, wie sie Edison, — aber erst ein volles Vierteljahrhundert später! — anfertigte. So war, wie bei der von einem deutschen Handwerker erfundenen Schreibmaschine, auch diesmal Amerika der Nutznießer einer genialen deutschen Erfindung!

Dem Sohne eines kleinen Uhrmachers aus Aichach (Bayern) war es vorbehalten, die große Tradition der deutschen Gießerkunst, wie wir sie im Nürnberg des 15. und 16. Jahrhunderts kennen gelernt haben, fortzusetzen und zu erneuern. Ferdinand (von) Miller erlernte zuerst in der Werkstätte des Meisters Streißel zu München die Goldschmiederei. Ein unberechtigter Vor-

wurf der Lüge, mit dem der Lehrherr dem Knaben Unrecht getan hatte, veranlaßte den Jungen, die Lehre zu verlassen und zu seinem Onkel zu gehen, der, darüber gar nicht erfreut, den Neffen kurzerhand als Handlanger in seine Gießerei steckte. Doch nicht für lange. Er fand wieder eine Lehrlingsstelle in der Goldschmiedewerkstatt des Meisters Mayerhofer am Fraunplatz in München, in der er fünf volle Jahre ausharrte. Ein erster Preis in der Feiertagsschule veranlaßte seinen gestrengen Oheim, ihm die Stelle eines Ziseleurs in seiner Gießerei anzubieten. Miller griff mit beiden Händen zu, — und damit waren die Würfel gefallen, die Entscheidung über seine Zukunft gefällt. Von jetzt ab datiert sein ununterbrochener Aufstieg als Gießer, eine Laufbahn mit allen ihren Freuden und Enttäuschungen, aber schließlich mit vollem Gelingen. Aus seiner Werkstatt ging die „Bavaria" in München, ging die berühmte „Quadriga" für das Brandenburger Tor in Berlin hervor. Für Amerika goß er das Reiterstandbild Washingtons; in fast 70 deutschen Städten finden wir Denkmäler, Brunnen und Statuen aus der Millerschen Gießerei, und 132 Denkmäler stehen im ganzen Auslande! Er wurde mit allerlei Ehrungen überhäuft, auch geadelt; und kannte doch keinen höheren Adel als den der Arbeit, des Handwerks. Von ihm wurde der bayerische „Verein zur Ausbildung der Gewerbe" ins Leben gerufen, dessen vorgezeichneter Zweck war: wie einst Kunst und Handwerk zusammenzuführen. Er fühlte sich zeit seines Lebens als Handwerker, als Erbe der Blütezeit von Nürnberg und Augsburg. Aus Anlaß der Eröffnung des Münchener Kunstgewerbehauses hielt er eine Rede, die den ganzen Mann so scharf beleuchtet, die seine Liebe und sein innerstes Verhältnis zum Handwerk so prachtvoll kennzeichnet, daß wir einige Sätze aus ihr wiedergeben wollen. Er sagte unter anderem: „Meine Herren! Die Arbeiten, die ich speziell am besten zu beurteilen weiß und in Paris gesehen habe, die der Goldschmiede, Bronze- und Eisengießer, Holz- und Elfenbeinschneider usw. sind in vielen Fällen wunderbar schön —, aber Größeres, Schöneres haben doch unsere deutschen Meister —, ein Peter Vischer, ein Jamnitzer und andere geleistet; sie sind auch jetzt noch nicht erreicht." Als Landtags- und Reichstagsabgeordneter setzte er sich für den Schutz des deutschen Handwerks gegenüber dem Ausland ein und sprach die folgenden goldenen Worte: „Wenn ein Deutscher, gerade in den Gesellschaftsklassen, die meiner Meinung nach berufen wären, die Kunstindustrie zu unterstützen, noch mit Vergnügen und mit Befriedigung Sachen zeigt: ‚seht, diese schönen Arbeiten, sie sind direkt von Paris bezogen', — so überkommt mich immer die Schamröte, — ich beneide den, der es noch erlebt, daß der Deutsche mit Stolz sagt, alles, womit ich mein Haus geschmückt habe, aber auch meine Wohnung und meine Frau, ist deutsche Arbeit."

Zwei Waffenschmiede Deutschlands erstanden in den beiden aus Westfalen und aus Thüringen stammenden Männern des Handwerks und der Technik: Alfred Krupp (geboren am 26. April 1812 in Altenessen, gestorben am

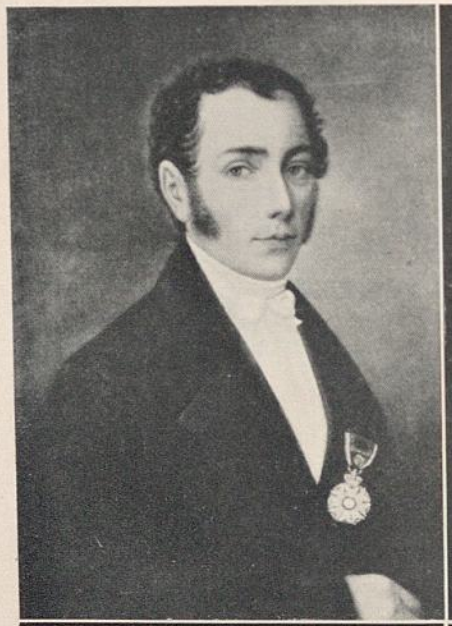


Joseph Maderspergers

Peter Mitterhofers

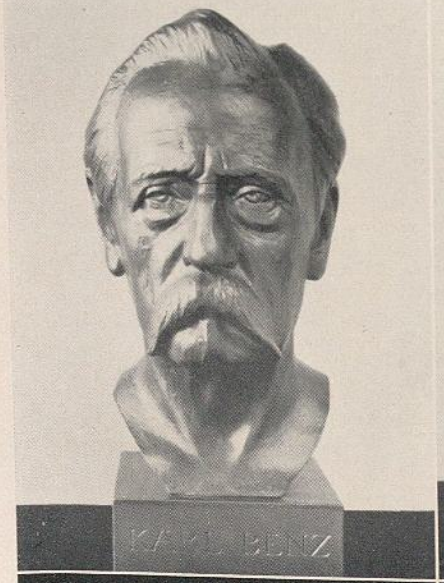
Friedrich Königs

Ottmar Mergenthalers

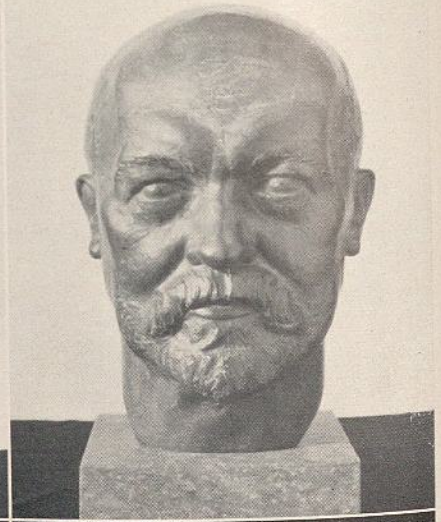


Joseph Fraunhofer

August Borsig



Carl Benz



Gottlieb Daimler

14. Juli 1887 in Essen) und Heinrich Ehrhardt (geboren am 17. November 1840 in Zella St. Blasii „am Hochwald"). Ganz beispiellos ist die Laufbahn Krupps, dem im Alter von kaum 14 Jahren das Erbe seines Vaters, Friedrich Krupp: das Geheimnis der Kruppstahlerzeugung, überantwortet wurde. Der Vater, der seinen Tod voraussah, nahm den Jungen aus der Lateinschule, um ihn noch selbst in die Methode der Edelstahlerzeugung einzuführen. Und es war gut so. Denn in den nun folgenden schweren Jahren mußte sich Alfred Krupp, halb noch ein Kind, in der Tiegelherstellung und in der Beschickung des Ofens, wenn Not am Mann war, selbst betätigen. Immer größere Blöcke wurden hergestellt. Im Jahre 1832 gelang erstmalig ein solcher aus vier Tiegeln von 150 Pfund und 1863 wurde im Beisein des belgischen und russischen Kriegsministers ein solcher aus 848 Tiegeln im Gewicht von 48 750 Pfund hergestellt, dem rasch ein Block von 105 000 Pfund aus 1600 Tiegeln folgte! 1844 geschah der erste wichtige Schritt auf dem Wege zum künftigen „Kanonenkönig", nachdem ihm schon ein Jahr früher die Herstellung hohlgeschliffener Gewehrläufe gelang. Alfred Krupp nahm die Sache handwerklich in die Hand. Er schmiedete eigenhändig einige Gewehrläufe aus, die er in kaltem Zustande krumm und wieder gerade strecken ließ und an die Maschinenfabriken versandte zum Beweis für die Zähigkeit und Überlegenheit seines Gußstahls. — Auf der Londoner Weltausstellung wurde bald darauf ein Sechspfünder-Geschütz aufgestellt, das Krupp dem König Friedrich Wilhelm von Preußen als Geschenk anbot, der es als ein „wahres Kunstwerk" bezeichnete. Es wurde dem Berliner Zeughause überwiesen, wo es noch heute steht; 1852 sah es der Prinz von Preußen, der nachmalige Kaiser Wilhelm I., zu Deutz und war so begeistert, daß er ausrief: „Dieses Genie, den Herrn Krupp, muß ich kennenlernen!" Im Juni 1853 erfolgte denn auch sein erster Besuch in Essen. — Es ist natürlich nicht möglich, im Rahmen dieser kurzen Übersicht auch nur annähernd die steile Kurve der Krupp'schen Erfolge zu zeichnen. Es mag genügen, wenn wir erwähnen, daß das Kruppstahlgeschütz im Deutsch-Französischen Kriege sich so sehr bewährt hatte, daß Napoleon III. in einer Unterredung mit Kaiser Wilhelm I. unter vier Augen gestand: „Die preußische Artillerie sei die erste der Welt, und seine Truppen hätten unserem Feuer nicht widerstehen können." Krupp und seine Nachkommen sind denn auch die Waffenmeister des Reiches geblieben.

Heinrich Ehrhardt stammte aus einer alten Büchsenmacherfamilie. Schon der Großvater war ein selbständiger Büchsenmacher in Zella gewesen, verarmte aber bald. Dem Enkel war es nach zwei Generationen vorbehalten, freilich in ganz anderem Ausmaß, das Handwerk des Waffenschmiedes zu Ehren zu bringen. Nachdem er bei seinem tüchtigen, aber rauhen und mürrischen Vetter seine Lehrlingszeit durchgemacht, besser gesagt: durchgelitten, wobei er aber, wie er selbst gesteht, viel gelernt hatte, versuchte er frühzeitig, mit einer kleinen Holzschraubenfabrik sich selbständig zu machen — aber ohne

Erfolg. Und es war gut so. Denn nun mußte er wandern und kam nach mancherlei Fahrten in die Stadt seiner eigentlichen Bestimmung, nach Chemnitz, dieser Hochburg der Technik, und zwar zu Heinrich Hartmann, der seine Gaben und sein strebsames Wesen rasch erkannte. Bei Hartmann wurde damals die Fabrikation ganz großer Kanonenziehbänke für französische und russische Arsenale aufgenommen — das war für Ehrhardts Entwicklung von unschätzbarer Bedeutung. Den größten Erfolg seines Lebens brachte ihm die Erfindung des Rohrrücklaufgeschützes. Sie machte ihn zum Kanonenfabrikanten und zum Konkurrenten Krupps. Allein diese reife Frucht fiel dem genialen Mann nicht etwa mühelos in den Schoß. Zehn Jahre währte sein Kampf gegen allerlei unsachliche Widerstände, Voreingenommenheiten und Bequemlichkeiten. Der Prophet galt eben nicht in seinem Vaterlande. Dagegen bestellte England für den Burenkrieg 20 Batterien, und der Kriegsminister Brodrick teilte am 4. März 1902 im Unterhause mit: „Die Leistungen der in Deutschland erworbenen Geschütze sind bewundernswert." Aber der Vorsitzende der Artillerie-Prüfungskommission in Berlin erklärte allen Vorschlägen gegenüber: „Wir denken ja gar nicht daran! Das Rohrrücklaufgeschütz ist ja keine Kriegs- und Wehrwaffe!" Während der nun folgenden Schießübungen allerdings trat ein vollkommener Stimmungsumschwung ein, und das allgemeine Urteil lautete: „Das Rohrrücklaufgeschütz muß kommen! Die Sache läßt sich nicht mehr aufhalten." Doch dauerte es noch bis 1906, bis sich Ehrhardts Geschütz endlich völlig durchsetzen konnte.

Dem Dichterpaar Goethe-Schiller in der deutschen Literatur entspricht das Paar Gottlieb Daimler (1834—1900) und Carl Benz (1844—1929) in der Automobiltechnik. Ursprünglich zum väterlichen Beruf des Bäckers bestimmt, entschied sich Gottlieb Daimler für Mechanik. Und so tat ihn sein Vater bei einem Büchsenmeister in die Lehre. Allzuviel „Mechanik" gab es freilich bei seinem ersten Meister nicht zu lernen. Doch blieb er bei der Stange und verfertigte denn auch ein prächtiges, ja berühmt gewordenes Gesellenstück: zwei doppelläufige Pistolen mit Stahlbeschlägen und fein ziselierten Griffen aus Nußbaumholz. Mit seinem nächsten Meister übersiedelte er als Geselle nach Stuttgart. Dieser Wechsel des Lebensraumes sollte für seine weitere Entwicklung recht bedeutungsvoll werden. Mit Hilfe einiger Stipendien konnte er nach England reisen, wo er in den weltberühmten Fabriken von Whitworth in Coventry und Rudge in Birmingham arbeitete. Nach Deutschland zurückgekehrt kam er mit Wilhelm Maybach in Berührung, mit dem ihn eine Freundschaft fürs Leben verbinden sollte. — Nach einer Reise durch Rußland, wo er namentlich die ausgedehnten Petroleumfelder am Kaspischen Meer besucht hatte, wobei er die ungeheuren Möglichkeiten der Benzinerzeugung erkannte, widmete er sich in Gemeinschaft mit Maybach mit verbissener Energie der Entwicklung des Kraftwagenmotors. Und eines Tages war das Ziel erreicht: der erste schnellaufende, leichte Verbrennungsmotor war da! Daimler selbst

erzählte darüber: „Es war ein langer Weg, brauchte unendliche Versuche und die unablässige, zielbewußte Arbeit des praktisch erfahrenen Ingenieurs, um trotz der anfänglich gänzlich abschreckenden Resultate bei den Versuchen mit der freien Zündung nicht zu erlahmen, bis durch beharrliche Fortsetzung der Versuche, Abänderung der Formen und Dimensionen des Verbrennungsraumes, Änderung der Gemischladung usw. annehmbare und endlich gute, sich gleichbleibende Diagramme gewonnen wurden und damit die Gewißheit von der Durchführbarkeit meiner ungesteuerten Zündung festgestellt und das gesteckte Ziel erreicht war." Was bei diesem Rückblick des Erfinders sofort auffällt, das ist die absolute Wertschätzung der handwerkerlichen, selbstgewonnenen Erfahrung, die er als unerläßliche Voraussetzung anerkannt hat. 1885 ist das Geburtsjahr des Daimlerschen Motorrades —, einer Erfindung, die in ihrer Bedeutung keineswegs sofort erkannt worden war. Der Erfinder klagte: „Man hat mir meine beste Sache liegen gelassen!" — Es ist unmöglich, alle, oder auch nur die wichtigsten Stadien des Siegeslaufes zu schildern, den Daimlers Erfindungen in der ganzen Welt genommen hatten. Hier sei nur erwähnt, daß, als 1894 in dem ersten Straßenrennen der Welt, das die Pariser Zeitung „Petit Journal" veranstaltete, 20 verschiedene Arten von Kraftfahrzeugen um die Palme des Sieges stritten, Daimlers Motorwagen über alle Mitbewerber siegte, obwohl sein Wagen gar nicht zu Rennzwecken erbaut war.

Eine revolutionäre Tat von unermeßlicher Tragweite war auch die Lebensleistung von Carl Benz, eines Mannes, dessen Ahnen seit je und je am Amboß gestanden hatten. Immer gilt sein Stolz seiner Herkunft aus dem Handwerk, aus dem er alle Kraft und alle Begabung zu ziehen vermeint: „Mein Stammbaum hat seinen Wurzelboden in der jahrhundertalten Dorfschmiede. Ich sehe meine Vorfahren in einer langen Linie hintereinander gereiht; alle haben das Schurzfell vorgebunden und den Hammer in der Hand —, alle sind Schmiede bis herab zum Großvater und Vater."

Das pferdelose Fahrzeug spielt schon in dem kindlichen Treiben des Jungen stets eine überragende Rolle. Als er, einer der wenigen „Akademiker", die unter den Pionieren des Automobilwesens vorkommen, die Hochschule bezog, erscheint ihm ihre Werkstätte, die von einem alten, überaus tüchtigen Werkmeister geleitet wurde, wichtiger als der Lehrsaal. Der unmittelbare, beispielhafte Zugriff der werkenden Hand ging ihm eben über alles! So lange er lebte und wirkte, sogar zur Zeit seiner höchsten Triumphe, war seine Forderung, sein Wahlspruch, stets gleich geblieben, nämlich: „Mehr Achtung vor der Hände Werk, vor dem Handwerk!" So verging in einer Lokomotivfabrik die Zeit seiner zweiundeinhalbjährigen Praxis, die er mit den Worten kennzeichnete: „Die Hand voll Ruß und Schwielen, aber mit einem Herzen voll mutiger Zukunftspläne." Und diese Zukunftspläne waren: Ein selbstfahrendes Straßenfahrzeug und — schienenlos!

Sein Ideal durfte aber nicht nur zwei Räder haben, wie die damals gerade aufkommenden „Knochenschüttler", sondern deren vier, und zweitens mußte die Menschenkraft durch Maschinenkraft ersetzt werden. Er ging eifrig an die Herstellung eines neuen Gasmotors, aber es sollte noch Jahre dauern, bis seine Motore 1888 einen triumphalen Erfolg errangen.

Die Frage, ob die eigentliche „Erfindung" des Automobils in Deutschland Carl Benz oder Gottlieb Daimler zuzuschreiben wäre, wurde oft und bisweilen recht hitzig aufgeworfen. Verfolgt man aber im einzelnen den Werdegang beider Männer, so gelangt man schließlich zur Überzeugung, daß das Problem ziemlich gleichzeitig und unabhängig voneinander — die beiden Männer haben sich seltsamerweise nie persönlich getroffen — angepackt und gelöst wurde. Im übrigen mag hier die ausgezeichnete Antwort Goethes einem wenig feinfühlenden Ausfrager gegenüber auch gelten, auf dessen neugierige Frage, wer von beiden Dichterfürsten der „größere" wäre, diese Frage sei müssig und die Deutschen mögen sich wohl damit zufrieden geben, „zwei solche Kerle" zu besitzen.

Unmöglich konnte das Handwerk, das solche Männer entstehen, aus seiner Mitte, aus seinen Werkstätten hervorgehen ließ, dem Untergang geweiht sein.

4.
Schlußbetrachtung

Betrachten wir nach dieser Abschweifung die Lage des deutschen Handwerks, wie sie sich etwa im ersten Jahrzehnt des 20. Jahrhunderts darbietet, so zeigt sie freilich nicht mehr jenes farbensatte und frohe Bild wie in seiner „Blütezeit" — aber auch nicht mehr die Stimmung grau in grau der letzten hundert Jahre. Nicht als ob das Handwerk verlorenes Gebiet wiedererobern konnte, nicht als ob es seinen guten Tag lebte und sich frei von allen Sorgen fühlte. Nein: es mußte seinen Besitzstand nach wie vor Schritt um Schritt verteidigen. Aber es schuf sich auch eine kraftvolle Organisation, die ihre Arbeit dort einsetzte, wo sich der Einsatz lohnte. Die 73 Handwerkskammern leisteten besonders auf dem Gebiete des Erziehungs- und Prüfungswesens eine höchst ersprießliche Arbeit, deren Früchte nicht ausbleiben konnten. Der deutsche Qualitätshandwerker stand wieder auf einer achtunggebietenden Höhe. Das Fachschulwesen wurde systematisch gepflegt, der Ausbau des Innungswesens folgerichtig fortgesetzt, so daß das deutsche Handwerk wieder zu einer gesammelten Kraftquelle des Volkes wurde, die auch in schweren Zeiten ihm von Nutzen werden konnte.

Und diese schweren Zeiten ließen leider nicht lange auf sich warten. Der verhängnisvolle Schuß in Sarajewo schreckte die Welt im Sommer 1914 jäh auf. Unversehens stand sie in Flammen. Das Deutsche Reich und seine Verbündeten waren von einer ganzen Welt von Feinden umringt.

Wollte es sich ihrer erwehren, so genügten die herrlichen Waffentaten allein nicht: die Heimat mußte auf ihre Weise bei der Abwehr mithelfen. Die Werkstätten waren ihrer Meister und Gesellen beraubt, die mit der Waffe in der Hand das Vaterland in der Fremde verteidigten. Es ist bedauerlich, daß uns keine genaue Statistik über die Beteiligung des Handwerks am Kriege zur Verfügung steht. Sicher ist nur, daß schon 1916 weit über eine halbe Million Meister im Felde stand, die vielen Gesellen und auch wohl ältere Lehrlinge gar nicht mitgerechnet. Manch ein greiser Meister stellte sich wieder an die Werkbank, aber auch die Meisterin trachtete, schwere Sorge im Herzen um den Mann draußen, so gut sie es vermochte, in die Bresche zu springen. Die Aufgabe der Daheimgebliebenen wurde unendlich erschwert durch den so empfindlichen Rohstoffmangel, der sich als Folge der nahezu lückenlosen Blockade einstellte und eine strenge „Rationierung" zur gebieterischen Notwendigkeit machte. Diese knappe Zuteilung erstreckte sich in erster Linie auf die Nahrungsmittel. Der Bäcker, der Metzger waren nur die Vollstrecker der vom Staat angeordneten Verteilung gegen Bezugskarten.

Alle materiellen und ideellen Kräfte des Volkes wurden vom Staat in Anspruch genommen; besonders die Industrie wurde ganz auf den Kriegsbedarf ein- und umgestellt. Und nun zeigte sich, daß auch das Handwerk für die Militärverwaltung zu arbeiten bereit und auch im Stande war. Und zugleich erwies es sich, wie nützlich die straffe Gliederung im Handwerk und seine Führung durch die Handwerkskammern werden konnte. Trug die Militärverwaltung noch Bedenken, die Arbeit an unzählige kleine Handwerksbetriebe zu vergeben, da sie eine Verzettelung und Mangel an Gleichmäßigkeit in der Ausführung befürchten zu müssen glaubte, so entschlossen sich die Handwerkskammern, die Lieferungen und ihre Ausführung zu organisieren und zu überwachen, indem sie selbst als Vertragspartner der amtlichen Beschaffungsstellen sich einschalteten. Diese Schritte waren um so notwendiger und unaufschiebbarer, als die vorhandenen Rohstoffe ausschließlich dem Heeresbedarf dienten und anderseits der gewöhnliche Friedensverbrauch, der auch dem Handwerk seinen Anteil an Produktion sicherte, zum größten Teile entfallen war. Um eine dauernde Regelung zu erreichen, wurde eine Reihe von Verdingungsämtern gegründet. „Als Zentralorgan arbeitete weiterhin die Hauptstelle für Verdingungswesen beim Deutschen Handwerks- und Gewerbekammertag in Hannover; sie vermittelte an die Kammern und ihre Verdingungsämter in den Jahren 1915 und 1916 Aufträge im Gesamtbetrag von rund 40 Millionen Mark." Diese Leistung wurde beträchtlich erweitert, als 1916 Lieferungsverbände gebildet wurden, die für rund 440 Millionen Mark an Aufträgen ausführten.

Nach dem unglücklichen Ausgang des gewaltigen Ringens gegen eine Welt von Feinden kehrte der deutsche Handwerker in die Heimat zurück, bereit, die ruhmreich geführte Waffe mit friedlichem Werkzeug zu vertauschen. Aber wie sah es inzwischen in der durch die lange Kriegsdauer wirtschaftlich ver-

wüsteteten Heimat aus? Nicht nur fehlten alle Rohstoffe — das Schlimmste war, daß im Volke selbst ein Krieg aller gegen alle begann. Die politische Uneinigkeit machte auch vor dem Bereich der Handwerksarbeit nicht halt. Es begannen all die vielen wirtschaftspolitischen Experimente mit deutlich sozialisierenden, ja kommunalisierenden Tendenzen, die mit ihren Planwirtschaften und Überorganisationen die Arbeit des Handwerks teils ausschalteten, teils unendlich erschwerten. Zahlreiche Gemeindeverwaltungen glaubten Großtaten der Sozialpolitik zu verrichten, wenn sie sich als Unternehmer betätigten und damit viele selbständige Existenzen erschwerten oder vernichteten, ohne selbst dabei groß Seide zu spinnen. Da war es ein Glück, daß das Handwerk so viel Korpsgeist besaß, und daß in seiner Mitte sich so viele einsichtige Männer fanden, um eine Abwehrfront zu bilden. Diese gemeinsame Front bewirkte die Gründung des Reichsverbandes des deutschen Handwerks im Oktober 1919, der alle berufsständischen Handwerksorganisationen unter einen Hut brachte. Dieser große, das ganze Handwerk umfassende Verband war wohl dazu geeignet, eine Grundlage zu einer berufsständischen Umformung des Handwerks abzugeben. Diese Umformung vorzunehmen bedurfte es aber neuer, junger Kräfte, die nach der nationalen Erhebung im Jahre 1933 das Steuer in die Hand nahmen. Es galt vor allem, das deutsche Handwerk aus der verzweifelten Stimmung der Nachkriegsjahre emporzureißen und es mit Selbstvertrauen zu erfüllen. Das Handwerk mußte sich wieder seiner Bedeutung, seiner unabdingbaren und unveräußerlichen Aufgaben stolz bewußt werden und den ihm gebührenden Platz als eine der tragenden Säulen des nationalen Lebens wieder einnehmen. Es mußte zumal jeden Gedanken des unheilbaren Siechtums tapfer verneinen und sich auf seine ewigen Kräfte und Rechte besinnen, Rechte, die wohlerworben sind und, tief in der Vergangenheit wurzelnd, in die Gegenwart hineinragen und in die Zukunft hinauslangen.

.....
Und da sich die neuen Tage
Aus dem Schutt der alten bauen,
Kann ein ungetrübtes Auge
Rückwärts blickend vorwärts schauen.
(Fr. W. Weber, „Dreizehnlinden")

Dies unbeirrte Vorwärtsschauen bringt ein Weiterbauen und ein Aufbauen mit sich. Und da das deutsche Handwerk keineswegs zu sterben gesonnen ist, wie manche Raben wohl krächzten, so dachte und denkt es eher an eine „Renaissance".

Wie diese Wiedergeburt des Handwerks in den Grenzen des Deutschen Reiches angestrebt und mit Erfolg in die Wege geleitet wurde, das im einzelnen zu zeigen überläßt der Verfasser einer berufeneren Feder.

Ausblick

von

Ferdinand Schramm
Präsident des Deutschen Handwerksinstituts

Sinn einer jeden echten Revolution ist letzten Endes die Verbesserung der Lebenshaltung eines Volkes nach dem Gesichtspunkt jener großen politischen Aufgaben, deren Erfüllung den Fortbestand eines Volkes sichert. Revolutionen, die dieser großen Zielsetzung nicht dienten, fanden nicht den instinktmäßigen Widerhall im Volke und scheiterten, — das beweist uns die Geschichte — immer dann, wenn der Kampf um die Macht beendet war und es galt, diese im Volke dauernd zu befestigen. Wenn der Rausch der Revolutionen einer kühleren Stimmung gewichen war, stellte das Volk sich allmählich wieder gefühlsmäßig auf das ein, was seinem Leben dient. Alle Urheber von Revolutionen sind immer dann wieder hinweggefegt worden, wenn sie dem Volke „Steine statt Brot" oder Doktrinen statt blutvolle Lebensgrundlagen boten, es sei denn, daß sie überhaupt nicht die Absicht hatten, dem Volke zu helfen, und es ihnen gelang, mit brutaler Macht den Lebenswillen ihrer Untertanen für kürzere oder längere Zeit mit Gewalt zu erdrücken.

Unsere nationalsozialistische Revolution ist eine echte gewesen. Das ganze Volk fand in der neuen Weltanschauung das Fundament seiner Erneuerung. Darum war die Revolution eine totale. Es blieb kein Volksgenosse von ihrem belebenden Hauch unberührt. Natürlich war die vorangegangene Auflockerung und Umschichtung der Gesellschaft ebenfalls eine totale. Mittelstand in Handel, Handwerk und Gewerbe, im Bauern- und Beamtentum war zu den ärmsten der Volksgenossen gestoßen. Die allgemeine große Not des Volkes wurde zur Not jedes einzelnen. So lösten sich unter dem gemeinsamen Druck alle Fesseln der kasten- und klassenmäßigen Bindungen, die bisher die einzelnen Gruppen zusammengehalten hatten. Das vom Marxismus als Klasse künstlich herausgestellte Proletariat mußte bald erfühlen und erkennen, daß es sich nur in der Anschauung der Dinge vom allgemeinen Proletariat, d. h. von dem nun ganz groß gewordenen Heer der Entrechteten unterschied. Alle Waffen, welche der Marxismus sich für seinen Klassenkampf unter anderen Voraussetzungen geschmiedet hatte und zur Anwendung brachte, waren durch den neuen Zu-

stand der Not überholt und wirkungslos geworden. Denn, wo man streiken wollte, gab es nichts mehr zu streiken, weil man des Arbeiters nicht mehr bedurfte; wo man auf der Straße zuschlug, traf man stets seinen Volksgenossen, der an der gleichen Not trug und eigentlich ein Bruder war; wo man den Kleinbesitzenden bekämpfte, bekämpfte man oft nur den Verwalter fremden Kapitals. Die Not war eine allgemeine, gleiche geworden, nur der Blick war noch auf verschiedene politische Fahnen gerichtet. Oft ist in der Geschichte eines an sich gesunden, lebenskräftigen Volkes die Not das Mittel der Vorsehung gewesen, den Blick für das wirklich Rettende frei zu machen.

Die Volksgenossen rückten enger aneinander und besannen sich mehr und mehr auf die guten deutschen Tugenden, aus denen allein die Hilfe kommen konnte. Diese sind zu allen Zeiten einfache und die gleichen gewesen. Sie heißen: Volksgemeinschaft, nationale Ehre und Wehrhaftigkeit, Gemeinnutz vor Eigennutz, Freiheit und Gleichberechtigung gegenüber anderen Völkern. Das waren die Fahnen der gemeinsamen Marschrichtung für alle Deutschen, sie entsprachen der seelischen Grundhaltung aller. Adolf Hitler hatte von Anfang an diese Volksideale auf seine Fahne geschrieben und ist von ihnen nie abgewichen, sooft auch die Versuchung dazu vorhanden war, sooft sie auch, im Mantel zeitbedingter taktischer Zweckmäßigkeit gehüllt, sich seinem Wege zu nähern versuchte. Bei den anderen Parteien gab es keine Ideale. Die Ideologien des Marxismus und der Demokratie verblaßten zur Grundsatzlosigkeit, und die bürgerlichen Ideale erwiesen sich nicht als tragfähig. Die mit Begeisterung und unendlichem Opfergeist vorangetragene Fahne des Führers mußte darum bald alle Blicke frei machen und auf sich ziehen. Es ist klar, daß die schwächsten Fronten der Gegner, — die Parteien der bürgerlichen Mitte und die Sozialdemokratie — zuerst zusammenbrachen und ihre Anhänger zum Nationalsozialismus hingezogen wurden, während sich um den Kommunismus scharte, was da glaubte, seine Rettung mit dessen Kampfmethoden und in der Verwirklichung des Marxismus finden zu können. So schieden sich die Fronten, und der Endkampf des Nationalsozialismus war eigentlich nur noch ein Aufräumen mit verblendeten Fanatikern, Minderwertigen und Verbrechern. Der Kampf des Nationalsozialismus war ein Ringen um das Herz des deutschen Menschen und in seiner seelisch geistigen Form ein Appell an alle guten Eigenschaften. Die im Programm enthaltenen Zielsetzungen sind, durch tausend Redner, durch Flugblätter und Demonstrationen millionenfach abgewandelt, Millionen Menschen, die auch alle wiederum verschieden dachten, fühlten und auffaßten, vermittelt worden, — und doch entstand ein einheitliches Denken und Fühlen, ein Glaube, der alle Volksgenossen so stark umschloß, daß der Führer bei allen schweren Entschlüssen sich stets von den Seinen getragen wußte. Immer wieder stellte das Schicksal die Frage: „Ist das, was der Führer soeben tat, auch richtig?" Ebenso oft mußte die Frage bejaht werden, und immer hatte der Führer recht. So verwandelte sich auch bei den aktivistischen

und kritisch veranlagten Mitkämpfern der letzte Zweifel, der leicht auf andere Wege führt, in felsenfesten Glauben. Viele Jahre fand so von Anfang an nicht nur eine Schulung, sondern eine Auslese der Aktiven und Gläubigen statt. Je größer die Partei und die Zahl der Anhänger wurde, um so stärker mußten die alle verbindenden Seelenkräfte des Führers und seiner Mitkämpfer wirken, damit auch in kritischen Tagen das Ganze beieinander blieb. Die Gefahr des Zerfalls der Bewegung wurde um so größer, je mehr sich der Tag der Machtergreifung näherte. Es ist an dieser Stelle nicht nötig, die der Explosion nahe, ungeheure Spannung der letzten Monate des Jahres 1932 und des Januar 1933 zu schildern. In dieser Zeit Führer geblieben zu sein, ist wohl das größte Verdienst des Führers. So wurde ihm die Macht gegeben, nachdem sich das Schicksal des Volkes erfüllt hatte und alle Machthaber vor ihm sich der Tatsache gegenüber fanden, nicht mehr weiter zu können, weil das Volk ihnen das Vertrauen entzogen hatte.

Der Führer fand ein ungeheures Trümmerfeld vor. Das ganze Volk war verarmt und seelisch krank; die Arbeitslosigkeit war kaum noch zu überbieten; die militärische Ohnmacht stärkte den Übermut der Gegner; Bauerntum, Handwerk und Mittelstand hatten ihren Sinn verloren; das Beamtentum war teilweise zersetzt, und in der Künstlerschaft herrschte eine ziellose Kunstauffassung. Der Kulturstand war ein sehr niedriger. Es galt, auf allen Gebieten unserer Gesellschaft ein neues Leben zu wecken. Die zu lösenden Aufgaben waren beispiellos schwer und erforderten daher auch eine beispiellose Energie und bisher unbekannte Maßnahmen. Es galt, Sofortaufgaben in Angriff zu nehmen und sofort zukunftskräftige Entschlüsse zu fassen. Auch hierbei erwies sich das an sich so einfache Parteiprogramm durchaus als Rahmen für alle schwerwiegenden Maßnahmen. Nirgends entstand ein schädlicher Widerspruch, alle großen Taten waren in dem Gesetz enthalten, nach welchen die Massen einst hinter die Fahne des Führers getreten waren. Das Erleben des nun mit voller Autorität ausgestatteten Führers war auch das Erleben des ganzen Volkes. Es verstand nicht nur die angenehmen, sondern auch die harten Maßnahmen und war bis heute bereit, über das Müssen hinaus freiwillig Größtes zu leisten.

Die Aufbauarbeit des Führers erhält nun ihren Charakter nicht dadurch, daß er sich von den Nöten des Tages verleiten ließ, alle Kräfte an deren Behebung zu binden; vielmehr faßte er, aus der Erkenntnis heraus, daß die Wirtschaft im ewigen Wechsel von Auf und Ab der Politik folgt und von dieser bedingt ist, sofort den größten Teil materieller und seelischer Energien für die Lösung zukunftskräftiger, volkaufbauender Arbeit zusammen. Fast nebenher wurden die Tagesnöte behoben. Sehr bald wurde deutlich, wie die Wirtschaft ihre scheinbare Eigengesetzmäßigkeit verließ, um sich den großen politischen Gesichtspunkten anzupassen. Darum wird in unserem Zeitabschnitt auch die Wirtschaft stets der Politik zugeordnet sein, sie wird gelenkt, ohne staatlich zu werden, bekommt Ziele und Aufgaben, ohne Ausschaltung der freien

Initiative. Das Volk mit seinen Gesamtbedürfnissen, die auch wieder den großen Zielen zugeordnet sind, erteilt in gewissem Sinne den Auftrag. Das muß man erkennen, wenn man die geschichtliche Spur des Handwerks, welcher der Verfasser im vorliegenden Werke in so dankenswerter Weise nachging, weiter verfolgen und ihren wahrscheinlichen Verlauf unter den neuen Voraussetzungen der nationalsozialistischen Volksgemeinschaft weiter erkennen will.

Dem gewaltigen Werk des Führers kam aber auch seine klare Berücksichtigung der geschichtlich wertvollen Entwicklung unserer einzelnen Gesellschaftsgruppen zunutze. Die Fundamente der Entwicklung wurden vom Schutt der liberalen Zeit befreit und auf ihnen weiter gebaut. Es galt, ein neues Bauerntum, von dem ein neuer Kraftzufluß aus Blut- und Bodengebundenheit dem Volke zuzufließen vermochte, ein neues Soldatentum zur Pflege des heldischen Geistes, ein neues Künstlertum als schöpferischen Gestalter neuer künstlerischer Ideale, ein neues Beamtentum als Träger der staatlichen und kommunalen Ordnung, und endlich auch ein neues Handwerk als Erbe einer im Volke verbundenen ehrwürdigen Überlieferung und Neugestalter handwerklichen Könnens zu schaffen. Wie bei dem Bauerntum, der Künstlerschaft, den Rechtswahrern, dem Beamtentum und der Wehrmacht klar der Aufbauwille des Führers erkenntlich wird und im jeweiligen Gesetze seinen Niederschlag findet, erkennen wir diesen schöpferischen Geist auch bei der gesetzlichen Neuordnung des handwerklichen Gemeinschaftslebens. Das vorläufige Handwerksgesetz ist also nicht in erster Linie geschaffen, um das rein wirtschaftliche Leben des Handwerks der neuen Wirtschaftsordnung anzupassen, sondern in seinem Schutze soll sich das Handwerk in seiner gemeinschafts- und volkbildenden, geschichtlich so wertvollen Leistung herausbilden. Das wirtschaftende Handwerk findet sein täglich Brot genau wie alle wirtschaftenden Gruppen von Volksgenossen aller Berufe im Schutze von Volk und Staat. Die aus den Gesetzen entstandene Pflichtorganisation hat also niemals den Zweck, die im vorliegenden Werke aufgezeigten und begangenen Fehler heute zu wiederholen, sondern zu vermeiden, und das organisierte Handwerk auf seine entwicklungsmäßig arteigenen Aufgaben auszurichten. Zu den alten Fehlern gehören wirtschaftlicher Egoismus, Ausnützung der Organisationen zur Erzielung wirtschaftlicher Vorteile, Hintenanstellung vorwärtsstrebenden Nachwuchses, Absperrung vom Volksganzen, Bildung gegenwartsfremder Gebräuche. Diesen alten Fehlern sind neue Tugenden entgegenzustellen wie die Pflege der Volksverbundenheit, des Gemeinnutzes, der Hilfsbereitschaft der Organisationen für alle Handwerke, Förderung des Nachwuchses, Schöpfung neuer Handwerksehre und neuen Berufsstolzes aus Leistung, Bildung einer handwerklichen Haltung, die der Haltung des Gesamtvolkes entspricht, lebendige Teilnahme am Wollen des Führers und seiner Mitarbeiter, Heranbildung eines guten Führernachwuchses und Bereinigung des Berufsstandes von ehrlosen und minderwertigen Elementen.

Diese grobe Übersicht über die neue Aufgabenstellung läßt schon ihre Größe und die Unmöglichkeit erkennen, auf der Grundlage des freien Ermessens des einzelnen oder mit parlamentarischen Mitteln zum Erfolg zu kommen. Daher war die Einführung der Pflichtmitgliedschaft und des Führerprinzips eine Notwendigkeit. Rein organisatorisch mußte eine Form gefunden werden, die allen Notwendigkeiten der neuen Zeit entsprach. Es galt zunächst, eine organisatorische Form zu finden, die in fachlicher Hinsicht den Belangen der verschiedenen Berufszweige des Handwerks gerecht wurde. Es mußte ferner eine Organisation geschaffen werden, die ohne Rücksicht auf die rein fachlichen Belange alle diejenigen Aufgaben übernahm, an deren Erledigung das gesamte Handwerk des Bezirks interessiert war. Schließlich mußte sich auch das Gesetzgebungswerk nach Form und Inhalt in das Gesamtgebäude der neuen Partei-, Staats- und Wirtschaftsorganisationen einfügen.

Diese Voraussetzungen wurden von dem am 29. November 1933 erlassenen Gesetz über den vorläufigen Aufbau des deutschen Handwerks und von den hierzu ergangenen Durchführungsverordnungen vom 16. Juni 1934 und 18. Januar 1935 in vollem Umfange erfüllt.

Die Zelle der fachlichen und berufsständischen Organisationen ist jetzt die Pflichtinnung, der jeder selbständige Handwerker kraft Gesetzes angehören muß. Sie ist gleichsam die Familie des handwerklichen Lebens eines bestimmten Berufszweiges. Ob sich das Prinzip der berufsständischen Selbstverwaltung noch bis zur Erkenntnis durchsetzt, daß Lehrlinge, Gesellen und sonstige Gefolgschaftsmitglieder naturgemäß mit zur Innung gehören, ist ein Wunsch des Gesamthandwerks, auf dessen Erfüllung noch zu hoffen ist.

Alle Handwerker des gleichen oder eines verwandten Berufes sind in der Innung vereinigt. Ihr Bezirk deckt sich in der Regel mit dem Bezirk der unteren Verwaltungsbehörde, also z. B. mit einem Stadt- oder Landkreis. Sie wird von dem Obermeister verantwortlich geführt. Sämtliche Innungen eines Faches oder Berufes sind noch zu besonderen Fachverbänden, den Reichsinnungsverbänden, zusammengeschlossen, die nunmehr die rein fachliche Betreuung ihres Berufszweiges wahrzunehmen haben. Die Reichsinnungsverbände haben für kleinere Teilgebiete, die jeweils mit den Bezirken der Treuhänder der Arbeit übereinstimmen, als Verbindungsmann einen Bezirksinnungsmeister eingesetzt. Sämtliche Reichsinnungsverbände laufen im Reichsstand des Deutschen Handwerks zusammen, der in Personalunion unter der Führung des Reichshandwerkermeisters steht. Sämtliche Innungen eines Stadt- oder Landkreises werden zu Kreishandwerkerschaften zusammengefaßt. Ihr Aufgabenkreis erstreckt sich nicht auf die fachliche Betreuung der Innung und ihrer Mitglieder — hierzu sind die übergeordneten Reichsinnungsverbände berufen, — sondern auf die Erledigung aller Fragen, die das gesamte Handwerk eines Bezirks gemeinsam angehen; z. B. Durchführung gemeinsamer Handwerksveranstaltungen, die Fühlungnahme mit den Kreis-

dienststellen der Partei, des Staates und der anderen Berufsstände. Die Kreishandwerkerschaften werden von dem Kreishandwerksmeister geführt.

Als nächsthöhere berufsständische Organisationen sind dann die Handwerks- und Gewerbekammern zu nennen. Sie verdanken ihre Errichtung der Handwerksnovelle zur Reichsgewerbeordnung vom 26. Juli 1897 und haben ihre Tätigkeit am 1. April 1900 aufgenommen. Es besteht kein Zweifel, daß die Handwerks- und Gewerbekammern während dieser jahrzehntelangen Tätigkeit reiche Erfahrungen in der verwaltungsmäßigen, fachlichen und beruflichen Betreuung des Handwerks sammeln konnten. Sie bilden deshalb auch heute das Rückgrat der gesamten Handwerksorganisation hinsichtlich der Aufsicht und Verwaltung. Dagegen sind Innungen und Kreishandwerkerschaften die Träger des handwerklichen Lebens an der Front der täglichen Arbeiten. Von ihnen wird der einzelne Meister und sein Betrieb mit den Lehrlingen und Gesellen erfaßt, obwohl diese der Innung nicht als Mitglieder angehören. Dieser organisatorische Mangel schließt nicht eine notwendige Einbeziehung der Gefolgschaftsmitglieder in den Pflichtenkreis aus. Diese Einbeziehung wird vielmehr durch die naturgemäße Zusammengehörigkeit bedingt und ergibt sich aus den gemeinsam von Meistern, Gesellen und Lehrlingen zu lösenden Aufgaben. Die Handwerks- und Gewerbekammern werden ebenso wie alle übrigen Organisationen nach dem Führergrundsatz verwaltet. Der Vorsitzende wird nach Anhörung des Deutschen Handwerks- und Gewerbekammertages von dem Reichswirtschaftsminister ernannt, wie auch im übrigen die Kammern der Aufsicht des Reichswirtschaftsministeriums unterstehen. Sämtliche deutschen Handwerks- und Gewerbekammern haben ihre organisatorische Spitze in dem Deutschen Handwerks- und Gewerbekammertag, der von dem Reichshandwerksmeister geführt wird.

Hier wurde zunächst die berufsständische Seite des organisatorischen Aufbaus des Handwerks kurz skizziert. Er wird noch ergänzt durch die rein fachlichen Organisationen, die, wie bereits erwähnt, ihre Grundlagen ebenfalls in den Pflichtinnungen besitzen.

Um der Pflege der entwicklungsmäßig so wertvollen handwerklichen Tugenden den richtigen Nachdruck zu geben, steht den Handwerksführern in dringenden Fällen nicht nur Strafbefugnis zur Seite, auch die in der Ersten Handwerksverordnung vom 15. Juni 1934 verankerte Ehrengerichtsbarkeit des Handwerks ist weitgehend geeignet, das vorgesteckte Ziel erreichen zu helfen.

Die deutsche Wirtschaft steht auch in unserer Zeit vor der Notwendigkeit, einen Teil der Lebenshaltung des deutschen Volkes aus Arbeit für das Ausland hereinzubringen. Daher ist auch dem Handwerksexport die volle Aufmerksamkeit der Reichsführung des Handwerks gewidmet. Die Handels- und Devisenbilanz wird um so günstiger, je mehr es gelingt, durch eine Steigerung der Qualitätsarbeit den importierten Werkstoff einem möglichst hohen Endwerte vor seiner Wiederausfuhr zuzuführen, wodurch gleichzeitig ein steigender Anteil an Arbeitseinkommen im Preise der Güter geschaffen wird. Die Pflege des Handwerksexportes erweitert den handwerklichen Arbeitsbereich und hilft, deutsche Kulturwerte im Auslande zu verbreiten. Aus dieser Erkenntnis heraus wurden vom Reichsstand des Deutschen Handwerks eine Anzahl von Exportförderungsstellen an wichtigen Plätzen des Reiches geschaffen. Sie beraten den exportierenden Handwerker und stehen ihm bei der Erledigung schwieriger Formalitäten zur Seite. Der Werbung dienen eine eigene Exportzeitschrift, mehrere Exportmusterlager und Gemeinschaftskataloge. Neben diesen Exportförderungsstellen ist noch eine solche als G.m.b.H. gegründet worden, die selber Aufträge hereinholt, vermittelt und abwickelt. Die Zusammenarbeit mit der Leipziger Messe wird eine immer wirkungsvollere, und der Anteil des Handwerks am Ausstellungswesen ist ständig im Wachsen begriffen. Der Export handwerklicher Erzeugnisse steigt, damit finden auch diese Maßnahmen für den Export im Rahmen des Neuaufbaues des Handwerks ihre Rechtfertigung.

Ein anderes Gebiet ist die Gewerbeförderung des Handwerks. Bei den Dienststellen der Landeshandwerksmeister sind überall Gewerbeförderungsstellen eingerichtet, die von praktischen Ingenieuren geleitet werden. Die Aufgaben dieser Stellen sind sehr vielseitig. Sie liegen auf den Gebieten der Betriebswirtschaft und Technik, aber auch die Berufsausbildung und Umschulung wird von ihnen wirkungsvoll unterstützt. Im allgemeinen haben die Gewerbeförderungsstellen auch die Aufgabe, hier und da in der Berufsausbildung auftretende Mängel zu überbrücken. Die Bedeutung der Gewerbeförderung wurde von der NSDAP. schon frühzeitig erkannt; bereits im Jahre 1930 brachte sie durch den heutigen Staatssekretär Reinhardt im Reichstag den Antrag auf eine hohe materielle Unterstützung der wissenschaftlichen und praktischen Gewerbeförderung durch das Deutsche Handwerksinstitut ein.

Das Deutsche Handwerksinstitut ist eine Stiftung des öffentlichen Rechts, es steht unter der Leitung eines eigenen Präsidenten und ist dem Reichsstand des Deutschen Handwerks dadurch angeschlossen, daß der Generalsekretär gleichzeitig der Vizepräsident beim Deutschen Handwerksinstitut ist. Während bei der Gewerbeförderung sich die Arbeit mehr auf das Praktische beschränkt, pflegt das Deutsche Handwerksinstitut mehr die wissenschaftliche Seite aller Gebiete des Handwerks. Es betätigt sich in der Handwerkskultur und -kunst, bei der Aufstellung von Berufsausbildungsplänen und in der Erforschung der Handwerksgeschichte. Es könnten noch zahlreiche andere Gebiete genannt werden, deren Aufzählung und Schilderung aber aus dem Rahmen dieses Beitrages herausfallen würde. Es sei nur noch kurz erwähnt, daß das Deutsche Handwerksinstitut das handwerkliche Schriftgut pflegt und zahlreiche wertvolle Bücher unter Heranziehung namhafter Mitarbeiter laufend herausgibt.

Am 23. Januar 1935 wurden in einem grundlegenden Vortrag Vorschläge für die Verbesserung der Berufsausbildung des Handwerks dem Reichswirt-

schaftsminister und der Handwerksführung unterbreitet. Aus diesem Vortrag baute sich die Reform des Meisterprüfungswesens sowie die Berufsausbildung vom Lehrling über den Gesellen zum Meister auf.

Das Deutsche Handwerksinstitut und der Reichsstand des Deutschen Handwerks schufen in guter Arbeit unter Aufwendung von viel Geduld und unter Heranziehung aller Fachgruppen des Handwerks und der Handwerkskammern eine neue Rahmenordnung für die Meisterprüfung und neue fachliche Meisterprüfungsvorschriften. Diese Vorschriften gelangten durch Erlaß des Reichswirtschaftsministeriums vom 25. Februar 1936 zur erstmaligen Anwendung. Es sind für die gesamten Handwerke etwa 120 solcher Vorschriften notwendig. Für das ganze Reich werden darin gewisse Grundforderungen festgelegt, welche nebeneinander erfüllt werden müssen. Aus ihnen leitet sich auch ein durchaus einheitlich anzuwendender Leistungsmaßstab ab. In zielbewußter Arbeit wird allmählich das ganze Ausbildungs- und Prüfungswesen nach den Begriffen der gesteigerten Leistung verbessert, wobei natürlich die Grenzen des volkswirtschaftlich Vertretbaren nicht überschritten werden. Gerade auf dem Gebiete der Berufsausbildung obliegen dem Handwerk großartige Aufgaben; denn das Handwerk ist nicht nur die Lehrwerkstatt für sich selber, sondern auch für die Industrie und die stark technisierte Wehrmacht.

Auch an dieser Stelle bedarf es eines Hinweises auf die genossenschaftlichen Einrichtungen des Handwerks, mit deren Hilfe es an größere Aufträge der öffentlichen Hand herankommt, ohne dabei Fabrik zu werden. Wieweit sich das Genossenschaftswesen noch ausbaut, bleibt abzuwarten; denn es ist zu bedenken, daß die gegenwärtige Zeit viele Handwerker frei macht, die sich der gutbeschäftigten Industrie zuwenden, um hier ein leichteres Brot zu finden. Auch die Einführung des großen Befähigungsnachweises mit seinen scharfen Prüfungen ist geeignet, reinigend zu wirken. In dem Maße der Gesundung des Wirtschaftslebens gesundet auch das Handwerk, und es ist durchaus zu erwarten, daß es nach Ablauf von einem bis zwei Jahrzehnten so erstarkt sein wird, daß die genossenschaftliche Tätigkeit einen anderen Charakter wird annehmen können.

Das Handwerk lebt heute wieder unter günstigen Zeichen. Es ist ein Teil des Mittelstandes, der besonders gefördert werden soll. Das Handwerksgesetz gewährt dem Handwerk nicht nur Schutz in wirtschaftlicher Hinsicht, sondern es baut sich bei seiner Anwendung auch zu neuer Stärke auf. Sein geschichtlich erkannter Weg läuft daher durch die Gegenwart in eine ferne, aber gute Zukunft. Die Handwerkspolitik des Führers hat die bedenkliche Entwicklung des Handwerks aus dem Bereich der Gefahren in eine schöne Gegenwart hinübergeleitet. Heute ist ein geschichtlich begründeter Wunsch des Handwerks erfüllt worden. Solange der Nationalsozialismus über das Volk wacht, wird auch die Entwicklung des Handwerks gesichert sein.

*

Anhang

Tafelverzeichnis

Anmerkung: Nachstehend geben wir Erläuterungen zu den beiden Tafeln des Kapitels I. „Ur- und frühgeschichtliches Handwerk" und zu den 24 Kunstdrucktafeln, während die im Text verstreuten Holzschnitte jeweils beschriftet sind.

Seite 23

Vorgeschichtliche Funde handwerklicher Arbeit (1)

1. Feingemuschelter Flintdolch (jüngere Steinzeit). – 2. Gemuscheltes Steinbeil. – 3. Steinbeil mit Hohlschliff. – 4. Steinmeißel mit Hohlschliff. – 5. Gefäß der Großsteingräberkultur mit Strichverzierung. – 6. Sichel der Bronzezeit. – 7. Bronzepinzette. – 8. Bronzeschere (aus dem ersten Jahrhundert unserer Zeitrechnung). – 9. Rasiermesser mit Schiffsdarstellung und Kultsymbol. – 10. Gußformen für Sägen (Bronzezeit). – 11. Eine dazu passende Säge. – 12. Pflüge der Bronzezeit (Steinzeichnung, Schweden). – 13. Kleines Boot aus Bronze und Gold (Weihegabe, Schweden). – 14. Schiffsdarstellung einer bronzezeitlichen Felszeichnung. – 15. Hölzerner Hobel (aus dem ersten Jahrhundert unserer Zeitrechnung). – 16. Amboß (Bronzezeitlicher Gießfund). – 17. Fibel (Gewandspange der älteren Bronzezeit). – 18. Der sogenannte „Musterkoffer" (Bronzezeit). – 19. Einschneidiges Schwert, „Sachs" und Holzscheide mit Eisenbeschlag (letztes Jahrhundert vor unserer Zeitrechnung). – 20. Zweischneidiges Schwert (beide Formen für Germanen kennzeichnend). – 21. Fränkisches Schwert mit Blutemaileinlage und einem Achatknauf. – 22. Wikingerschwert (Parierstange und Knauf mit reicher Silbertauschierung).

Seite 25

Vorgeschichtliche Funde handwerklicher Arbeit (2)

1. Haarnetz. – 2. Ende eines Frauengürtels. – 3. Frauenbluse. – 4. Frauenrock mit Gürtel. – 5. und 6. Männliche Kopfbedeckung. – 7. Mantel des Mannes. – 8. Leibrock des Mannes mit Gürtel. – 9. Pflug von Aurich (jüngere Steinzeit). – 10. Bronzekamm. – 11. Beinkamm. – 12. Lure der Bronzezeit. – 13. Lederschuh (Völkerwanderungszeit). – 14. Beinkleid mit verschiedenen Webemustern (Völkerwanderungszeit). – 15. Holzsarg, zum Teil gedrechselt (aus Oberflacht, südlich Württemberg) – 16.—19. Verschiedene Geräte. – 20. Schmuck und Gerät einer thüringischen Fürstin.

Tafel 1 – bei Seite 24

(Siehe Beschriftung darunter)

Tafel 2 – bei Seite 25

(Siehe Beschriftung darunter)

Tafel 3 – bei Seite 40

Oben: Rheinisches Kuppelreliquiar mit Kupferschmelz und Elfenbein gegen 1165. (Nach Bossert.)
Tragaltar Bischof Heinrichs II. von Rogkerus um 1100. Paderborn, Domschatz. (Nach Bossert.)

Tafel 4 – bei Seite 41

Silbereinband, oberrheinische Arbeit um 1270. Stift St. Paul, Kärnten. (Nach Bossert.)

Tafel 5 – bei Seite 58

Bannerträger der Züricher Schmiede. Schweizer Landesmuseum in Zürich. (Nach Geiges.)
Trabharnische der Hamburger Schneider aus dem Anfang des 17. Jahrhunderts. Museum für Hamburgische Geschichte.

Tafel 6 – bei Seite 59

Übergang des Stadtregiments zu Augsburg an die Zünfte, 1368. Handzeichnung aus „Das Behaim Ehrenbuch" Augsburg 1545.

Tafel 7 – bei Seite 88

Knochenhaueramtshaus in Hildesheim (1527). – In der gleichnamigen Publikation von H. Cassel wird seine Baugeschichte, seine Einrichtung und sein Zweck genau dargestellt. – Amtsstube der Augsburger Weber (1447), Bayerisches National-Museum, München.

Tafel 8 – bei Seite 89

Innungslade der Berliner Schmiede von 1692. Märkisches Provinzial-Museum, Berlin.
Eidtafel der Breslauer Fleischer um 1340. Schles. Museum, Breslau.
Flügelaltar der Nürnberger Schlosser, 1520. Germ. Mus., Nürnberg.

Tafel 9 – bei Seite 104

Zunftmahl von Hans Holbein dem Jüngeren 1522. Schwarze, braun getönte Federzeichnung. – Das Original befindet sich leider in New York, Metropolitan-Museum. Die Albertina in Wien und das Kupferstichkabinett in Berlin besitzen nur je eine Kopie.

Tafel 10 – bei Seite 105

Rottweiler Gerber um 1604, Zunftmahl. Farbige Scheibe im Schloßmuseum zu Stuttgart.
Jacob Becker, Sattler in Nürnberg, als Mitglied einer Nürnberger Schützengesellschaft (1588).
Jacob Koch, Goldschmied in Nürnberg, als Mitglied einer Nürnberger Schützengesellschaft (1565).

Tafel 11 – bei Seite 128

„Auflage" der Augsburger Beckenknechte, 17. Jahrhundert. Städtisches Maximilian-Museum zu Augsburg.
Gesellenprüfung der Augsburger Kupferschmiede, 1654 (auf Kupfer gemalt). Städtisches Maximilian-Museum, Augsburg.

Tafel 12 – bei Seite 129

Gesellenbrief der Straßburger Dreher von 1778. Solche Gesellenbriefe mit prachtvoll ausgeführten Stadtansichten beherrschen das Bild solcher Urkunden bis tief in das 19. Jahrhundert hinein, um dann allerdings nüchternen typographischen Formularen zu weichen. (Sammlung Lipperheide, Berlin.)
Zechgelage Münchener Malergesellen. Bunte Kötelzeichnung von Joh. Jacob Beyer, 1593. Kunst- und Altertümersammlung Veste Coburg.

Tafel 13 und 14 – bei Seite 144 und 145

Ein Fingerhuter (Dingerling) um 1382. – Ein Drahtzieher (Leyrenzieher) um 1389. – Ein Weber um 1389. – Ein Paternostermacher (Rosenkranzdreher) um 1390. – Ein Polierer um 1392 („Polierer" waren anfänglich Hilfshandwerker des Plattnergewerbes). – Ein Seiler, das Seil rückwärts drehend, um 1393. – Ein Messerschmied um 1396. – Ein Hornrichter um 1399 (dieser Handwerker stellte aus Gehörn von Tieren mittelst Keilpresse durchscheinende Scheiben für Laternen her).
Sämtliche Bildnisse stammen aus dem Porträtbuch der Mendelstiftung zu Nürnberg, Germanisches Museum.

Tafel 15 – bei Seite 160

Peter Vischer der Ältere, Nürnberger Rotschmied (1460–1529). Der Kopf der Selbstdarstellung am Sebaldusgrab.
Adam Krafft, Nürnberger Steinmetz (1460–1508). Selbstbildnis am Sakramentshäuschen der Sebaldkirche.
Sebaldusgrab von Peter Vischer, 1508–1519.
Sakramentshäuschen von St. Lorenz des Adam Krafft (1493–1495).

Tafel 16 – bei Seite 161

Veit Stoß. Holzschnitt eines unbekannten Meisters. Germanisches Museum. –
Albrecht Dürer (1471–1528). Selbstbildnis um 1500. Germanisches Museum. –

Berichtigungen

zu Potthoff, Kulturgeschichte des deutschen Handwerks

Im Anhang (Tafelverzeichnis) sind folgende Druckfehler zu berichtigen:

Seite 280

Statt Tafel 9 bei Seite 104: Tafel 19 bei Seite 192
Statt Tafel 10 bei Seite 105: Tafel 20 bei Seite 193
Statt Tafel 11 bei Seite 128: Tafel 9 bei Seite 104
Statt Tafel 12 bei Seite 129: Tafel 10 bei Seite 105
Statt Tafel 13 u. 14 bei Seite 144 u. 145: Tafel 11 u. 12 bei Seite 128 u. 129

Seite 281

Statt Tafel 15 bei Seite 160: Tafel 13 bei Seite 144
Statt Tafel 16 bei Seite 161: Tafel 14 bei Seite 145
Statt Tafel 19 bei Seite 192: Tafel 15 bei Seite 160
Statt Tafel 20 bei Seite 193: Tafel 16 bei Seite 161

hofer. Erfinder der Schreibmaschine. – (Photos: Deutsches Museum, München.) – Friedrich König, Erfinder der Schnellpresse (1774—1833). Photo nach einem Gemälde von unbekanntem Künstler im Besitze der Schnellpressenfabrik König & Bauer, Würzburg. – Ottmar Mergenthaler, Erfinder der Zeilenguß-Setzmaschine. Photo: Mergenthaler Setzmaschinen-Fabrik, Berlin. – Joseph Fraunhofer, (1787—1826). Gemälde von unbekanntem Künstler. München, Bayerische Akademie der Wissenschaften. Photo: Deutsches Museum in München. – August Borsig, (1804—1854). Photo: A. Borsig, Maschinenbau A.-G., Berlin-Tegel – Carl Benz, Gottlieb Daimler, Pioniere des Automobilbaues in Deutschland. Photos: Daimler-Benz A.-G. in Stuttgart-Untertürkheim.

Tafel 5 – bei Seite 58

Bannerträger der Züricher Schmiede. Schweizer Landesmuseum in Zürich. (Nach Geiges.)
Trabharnische der Hamburger Schneider aus dem Anfang des 17. Jahrhunderts. Museum für Hamburgische Geschichte.

Tafel 6 – bei Seite 59

Übergang des Stadtregiments zu Augsburg an die Zünfte, 1368. Handzeichnung aus „Das Behaim Ehrenbuch" Augsburg 1545.

Tafel 7 – bei Seite 88

Knochenhaueramtshaus in Hildesheim (1527). – In der gleichnamigen Publikation

[redacted]

Ein Ringelspalter (Dingerling) um 1382. – Ein Drahtzieher (Leyrenzieher) um 1389. – Ein Weber um 1389. – Ein Paternostermacher (Rosenkranzdreher) um 1390. – Ein Polierer um 1392 („Polierer" waren anfänglich Hilfshandwerker des Plattnergewerbes). – Ein Seiler, das Seil rückwärts drehend, um 1393. – Ein Messerschmied um 1396. – Ein Hornrichter um 1399 (dieser Handwerker stellte aus Gehörn von Tieren mittelst Keilpresse durchscheinende Scheiben für Laternen her).
Sämtliche Bildnisse stammen aus dem Porträtbuch der Mendelstiftung zu Nürnberg, Germanisches Museum.

Tafel 15 – bei Seite 160

Peter Vischer der Ältere, Nürnberger Rotschmied (1460–1529). Der Kopf der Selbstdarstellung am Sebaldusgrab.
Adam Krafft, Nürnberger Steinmetz (1460–1508). Selbstbildnis am Sakramentshäuschen der Sebaldkirche.
Sebaldusgrab von Peter Vischer, 1508–1519.
Sakramentshäuschen von St. Lorenz des Adam Krafft (1493–1495).

Tafel 16 – bei Seite 161

Veit Stoß. Holzschnitt eines unbekannten Meisters. Germanisches Museum. – Albrecht Dürer (1471–1528). Selbstbildnis um 1500. Germanisches Museum. – Tilman Riemenschneider (1481–1531). Selbstbildnis in der Crelinger Herrgottskirche. – Niklaus Manuel Deutsch, Berner Maler, geb. um 1484. Selbstbildnis, Stadtbibliothek Bern.

Tafel 17 – bei Seite 176

Schmuckkassette von Wenzel Jamnitzer, Bayerische Schatzkammer, München. Die Statue des Ritters St. Georg zu Pferd (vergl. S. 164) Bayerische Schatzkammer, München.

Tafel 18 – bei Seite 177

Spätgotischer Schrank (1465) von Jörg Syrlin dem Älteren. Städtisches Museum in Ulm.
Renaissance-Schrank (1541) von Peter Flötner. Germanisches Museum, Nürnberg.

Tafel 19 – bei Seite 192

(Links) Harnisch des Herzogs von Liegnitz, geschlagen von Konrad Seusenhofer, geätzt von Daniel Hopfer in Innsbruck, um 1512. Staatliches Zeughaus Berlin
(Rechts) Peter Vischers „König Arthur" in der Hofkirche zu Innsbruck, 1513. (Nach Daun.)
Umfriedungsgitter des Maximiliangrabes in der Hofkirche zu Innsbruck um 1570.

Tafel 20 – bei Seite 193

Der „Schöne Brunnen" in Nürnberg. Nach einem Stich um 1650, verlegt von Paulus Fürst. Germanisches Museum in Nürnberg.

Tafel 21 – bei Seite 240

David Röntgen. Ölgemälde um 1780. (Nach Hans Huth.)
Elias Holl (1573—1646). Städtisches Maximilian Museum, Augsburg.
Rollschreibtisch („Sekretär") von David Röntgen. Paris, Louvre.

Tafel 22 – bei Seite 241

Pommerscher Kunstschrank, um 1617. Schloßmuseum zu Berlin. (Nach Lessing und Brüning.)

Tafel 23 und 24 – bei Seite 264 und 265

Joseph Madersperger, Erfinder der Nähmaschine. – Peter Mitterhofer. Erfinder der Schreibmaschine. – (Photos: Deutsches Museum, München.) – Friedrich König, Erfinder der Schnellpresse (1774—1833). Photo nach einem Gemälde von unbekanntem Künstler im Besitze der Schnellpressenfabrik König & Bauer, Würzburg. – Ottmar Mergenthaler, Erfinder der Zeilenguß-Setzmaschine. Photo: Mergenthaler Setzmaschinen-Fabrik, Berlin. – Joseph Fraunhofer, (1787—1826). Gemälde von unbekanntem Künstler. Photo: Deutsches Museum in München, Bayerische Akademie der Wissenschaften. – Carl Benz, Gottlieb Daimler, Pioniere des Automobilbaues in Deutschland. Photo: A. Borsig, Maschinenbau A.-G., Berlin-Tegel – Photos: Daimler-Benz A.-G. in Stuttgart-Untertürkheim.

Quellen und Schrifttum

(Ein Auszug)

Archiv für Kulturgeschichte, hrsg. von Georg Steinhausen.
Arnold, Wilhelm: Aufkommen des Handwerkstandes. Basel 1861.

Baader, Joseph: Nürnberger Polizeiverordnungen a. d. 13. bis 16. Jahrh. Stuttgart 1861.
Baron, Ernst Gottlieb: Historisch-theoretische und praktische Untersuchung des Instruments der Laute. Nürnberg 1827.
Bassermann-Jordan, Ernst von: Die Geschichte der Räderuhr. München 1905.
Derf., Alte Uhren und ihre Meister. Leipzig 1926.
Baum, Julius: Deutsche Bildwerke des 10. bis 12. Jahrhunderts. Stuttgart-Berlin 1927.
Behaghel, Wilhelm: Die gewerbliche Stellung der Frau im mittelalterlichen Köln Dissert. Freiburg i. Breisg. 1910.
Behn, Friedrich: Altgermanische Kunst. 2. Aufl. München 1930.
Beier, Adrian: Tyro opificiarius, Der Lehrjunge. Jena 1688.
Derf.: Tyro opificiarius, Handwerksgesell. Jena 1690.
Derf.: Tyro opificiarius, Der Meyster bey den Handwercken. Jena 1680.
Below, Georg von: Die Entstehung der deutschen Stadtgemeinde. 1889.
Derf.: Die Entstehung des Handwerks in Deutschland. (Ztschr. f. Sozial- u. Wirtschaftsgesch., Bd. V., 1897).
Derf.: Das ältere deutsche Städtewesen und Bürgertum. (Monogr. z. Weltgesch. Bd. VI. Leipzig 1899).
Derf.: Die Motive der Zunftbildung im Mittelalter. (Histor. Ztschr. Bd. 109, 1912.)
Benz, Carl: Lebensfahrt eines deutschen Erfinders. Leipzig 1925.
Berg u. Hering: Handwerkslieder aus alter Zeit. Berlin 1927.
Berling, Karl: Altes Zinn. Berlin 1920.
Böheim, Wendelin: Die Meister der Waffenschmiedekunst vom 14. bis zum 18. Jahrhundert. Berlin 1897.
Blümcke, Otto: Ueber die Handwerkszünfte im mittelalterlichen Stettin. Stettin 1884 (Baltische Studien).
Boehmer, Joh. Friedr.: Codex Diplomaticus Moenofrancofurtanus. (Urkundenbuch der Stadt Frankfurt a. M.) 1901.
Böhmert, Victor: Beiträge zur Geschichte des Zunftwesens. Leipzig 1862.
Bösch, Hans: Nürnberger Plattner des 16. Jahrhunderts. (Mitteilungen aus dem Germ. Muf. Jahrg. 1889, Bd. II.)
Boos, Heinrich: Geschichte der rheinischen Städtekultur. 2. Aufl. Berlin 1897—1901 (3. Bde.).
Borner, Heinz: Die Geschichte des Amtes der Barbiere und Chirurgen in der freien Stadt Lübeck. Dissert. Berlin 1935.
Boffert, Helmuth Theodor: Geschichte des Kunstgewerbes aller Zeiten und Völker. Berlin, 1928—1935.
Bramer, Benjamin: Von Jobsten Burgi Geometr. Triangularinstrument, cum Iconibus. (Sehr selten!) Caffel 1648.

Bramer, Benjamin: Apollonius Cattus. Editio II. Caffel 1846.
Brucker, J. O.: Straßburger Zunft- u. Polizeiverordnungen des 14. u. 15. Jahrhunderts. Straßburg 1889.
Derf.: Real-Lexikon der Kunstgewerbe. Wien 1884.
Bücher, Carl: Die Frauenfrage im Mittelalter. Tübingen 1902.
Derf.: Die Berufe der Stadt Frankfurt a. M. im Mittelalter. Leipzig 1915.
Bücher, Carl und Schmidt, Bruno (hrsg.), Frankfurter Amts- u. Zunfturkunden bis zum Jahre 1612. Frankfurt a. M. 1914.
Bugge, Alexander: Die deutschen Handwerker in Norwegen. (Vierteljahrschr. f. Sozial- u. Wirtschaftsgesch. Bd. X.)

Caffel, H.: Das Knochenhaueramtshaus zu Hildesheim. („Niederfachfen", Halbmonatsschr. f. Geschichts-, Landes- und Volkskunde usw., Jg. 4, Bremen 1899, Nr. 24).
Chroniken der deutschen Städte v. 14. bis z. 16. Jahrhundert. (Nürnberg, Augsburg, Würzburg, Köln u. a.)

Dalmer, Paul: Das Innungswesen der Stadt Zerbst. Dissert. Halle 1910.
Das deutsche Handwerk. (Generalbericht). Verhandlungen und Berichte des Unterfuchungsausfchuffes für Gewerbe (III. Unterausfchuß) 8. Arbeitsgruppe (Handwerk) Bd. I., 1930.
Daun, Berthold: Adam Krafft und die Künstler seiner Zeit. Berlin 1897.
Derf.: Veit Stoß. 2. Aufl. Bielefeld-Leipzig 1916.
Deecke, Ernst: Die Hochverräter in Lübeck im Jahre 1384. Lübeck 1858.
Deutsche Uhrmacherzeitung. Jahrg. 50, Nr. 48 (Jubiläumsnummer). Berlin 1926.
Dietz, Alexander: Frankfurter Handelsgeschichte. Frankfurt a. M. 1921—1925.
Dirr, Pius: Augsburg (Stätten d. Kultur, Bd. 20) 2. Aufl. Leipzig 1917.
Doppelmayr, Joh. Georg: Historische Nachrichten von Nürnbergischen Mathematicis und Künstlern. Nürnberg 1730.
Dopsch, Alfons: Die deutsche Kulturwelt des Mittelalters. Wien 1924.
Derf.: Verfassungs- u. Wirtschaftsgeschichte des Mittelalters. Wien 1928.
Drechsler, Paul: Handwerkssprache und Brauch. Breslau 1896.
Duncker, Hermann: Das mittelalterliche Dorfgewerbe. Dissert. Leipzig 1903.

Eberstadt, Rudolf: Der Ursprung des Zunftwesens und der älteren Handwerksverbände des Mittelalters. Leipzig 1900.
Derf.: Magisterium und Fraternitas. Leipzig 1897.
Ebner, Theodor: Vom deutschen Handwerk und seiner Poesie. Hamburg 1896.
Eckart, Rudolf: Stand und Beruf im Volksmund. Göttingen (1900).
Exner, Wilhelm Franz: Beiträge z. Geschichte der Gewerbe und Erfindungen Österreichs. Wien 1873.

Fallet-Scheurer, Marius: Geschichte der Uhrmacherkunst in Basel. Bern 1917.
Fehring, Max: Sitte und Brauch der Tischler. Hamburg 1929.
Fehrle, Eugen: Cornelius Tacitus, Germania. 2. Aufl. München 1935.
Feil: Beiträge zur älteren Geschichte der Kunst- u. Gewerbetätigkeit in Wien. (Berichte u. Mitteilungen d. Altertumsver. zu Wien. Bd. III, 1859.)
Feldhaus, Franz Maria: Lexikon der Erfindungen. Heidelberg 1904.
Feulner, Adolf: Kunstgeschichte des Möbels seit dem Altertum. 3. Aufl. Berlin 1930.
Fidicin, Ernst: Geschichte der Stadt Berlin. Berlin 1837—1842.
Fischer, O.: Die Straßennamen der Stadt Hildesheim. (Ztschr. f. deutsche Kulturgeschichte, Jg. 1857, S. 187 ff.)
Foerster, Richard: Das Baugewerbe in Poesie und Prosa. Langensalza 1931.
Friederich, Karl: Das Ulmer Münster. Königstein u. Leipzig (1935).

Geiges, Fritz: Der mittelalterliche Fensterschmuck des Freiburger Münsters. Freiburg in Breisg., 1931—1933.

Geisberg, Max: Der deutsche Einblatt-Holzschnitt in der ersten Hälfte d. 16. Jahrhunderts. München 1923—29.
Granichstaedten-Czerva, Rudolf: Peter Mitterhofer. Wien, 1924.
Derſ.: Joſeph Madersperger, Erfinder der Nähmaſchine. Ein Sittenbild. Wien, 1925.
Gurlitt, Cornelius: Deutſche Turniere, Rüſtungen und Plattner. (Archivaliſche Forſchungen, I. 2.) Dresden 1889.
Gyr, Salomon Friedr.: Das Züricher Sechſeläuten. Zürich (1912).

Haenger, Willi: Die Muſikinſtrumenten-Induſtrie. Tübingen 1919—1922.
Harms, Bernhard: Die Entwicklung der deutſchen Buchbinderei. Tübingen 1902.
Hegel, Carl: Städte und Gilden der germaniſchen Völker im Mittelalter. Leipzig 1891.
Heil, Bernhard: Die deutſchen Städte und Bürger im Mittelalter. Leipzig 1906.
Heimſch, Carl: Handwerksbrauch der alten Steinhauer, Maurer und Zimmerleute. Stuttgart 1872.
Heitz, Friedr. Carl: Das Zunftweſen in Straßburg. Straßburg 1856.
Hempel, Eberhard: Michael Pacher. Wien 1931.
Hermandung, Alexander: Das Zunftweſen der Stadt Aachen. Aachen 1908.
Heyne, Moritz: Das Altdeutſche Handwerk (hrsg. von Bruno Crome). Straßburg 1908.
Derſ.: Fünf Bücher deutſcher Hausaltertümer von den älteſten geſchichtlichen Zeiten b. z. 16. Jahrhundert. Leipzig 1899—1903.
Hilgard, Alfred: (hrsg.) Urkunden z. Geſch. der Stadt Speyer. Straßburg 1885.
Hogen, Georg: Erwerbsordnung und Unterſtützungsweſen in Deutſchland von den letzten Jahrzehnten des Mittelalters bis zum 30jährigen Krieg. Diſſert. Erlangen 1913.
Hohmann, Joſef: Das Zunftweſen der Stadt Fulda von ſeinen Anfängen b. z. Mitte des 17. Jahrhunderts. (Veröffentl. d. Fuldaer Geſchichtsvereins, 81.) Fulda 1909.
Hüllmann, Carl Dietrich: Urſprungsgeſchichte der Stände in Deutſchland. Berlin 1806—1808.
Huth, Hans: Künſtler und Werkſtatt der Spätgotik. Augsburg 1923.
Derſ.: Abraham und David Roentgen und die Neuwieder Möbelwerkſtatt. Berlin 1928.

Jännicke, Friedrich: Grundriß der Keramik in Bezug auf das Kunſtgewerbe. Stuttgart 1879.
Jeſchke, Paul: Das Handwerk an Deutſchlands Scheidewege. Mannheim-Berlin-Leipzig, 1933, Bd. I.
Iſenberg, Heinrich: Die Geſchichte des deutſchen Handwerks. Münſter 1929.
Derſ.: Altes Brauchtum im Handwerk. Religiöſes Brauchtum. Münſter, o. J.
Derſ.: Altes Brauchtum im Handwerk. Saure Wochen — Frohe Feſte. Ebenda.

Karcher, Richard: Das deutſche Goldſchmiedehandwerk bis zum 15. Jahrhundert. (Beiträge zur Kunſtgeſch. NF. 37.) Leipzig 1911.
Keil, Robert: Ein denkwürdiges Geſellenſtammbuch aus der Zeit des 30jährigen Krieges. Lahr i. Bad. o. J.
Keller, Albrecht: Die Handwerker im Volkshumor. Leipzig 1912.
Keller, Ludwig: Zur Geſchichte der Bauhütten und der Hüttengeheimniſſe. Berlin 1898.
Kentenich, Gottfried: Geſchichte der Stadt Trier von ihrer Gründung bis zur Gegenwart. Trier 1915.
Keußen, Hermann: Topographie der Stadt Köln im Mittelalter. Bonn 1910.
Derſ.: Die Kölner Revolution 1936. Köln 1888.
Keutgen, Friedrich: Aemter und Zünfte. Zur Entſtehung des Zunftweſens. Jena 1903.
Kirchner, Anton: Geſchichte der Stadt Frankfurt a. M. Frankfurt 1807—10.

Knoll, Alexander: Handwerksgeſellen und Lehrlinge im Mittelalter. 2. Aufl. Berlin 1931.
Kober, Erich: Die Anfänge des deutſchen Wollgewerbes. (Abhandlungen z. mittl. u. neuer. Geſch. H. 8. Berlin 1908.)
Korn, Georg: (bearb.) Urkundenbuch von Breslau. Breslau 1870.
Koſſinna, Guſtav: Die deutſche Vorgeſchichte, eine hervorragend nationale Wiſſenſchaft. 5. Aufl. Würzburg 1933.
Krebs, Werner: Alte Handwerksgebräuche mit beſonderer Berückſichtigung der Schweiz. Baſel 1933.
Kriegk, Georg Ludwig: Frankfurter Bürgerzwiſte und Zuſtände im Mittelalter. Frankfurt a. M. 1862.
Kronegg, Ferdinand: Illuſtrierte Geſchichte der Stadt München. München 1900.
Krünitz, Johann Georg: Oekonom.-Technologiſche Enzyklopädie, 1773 ff.
Krumbholtz, Robert: Die Gewerbe der Stadt Münſter b. z. J. 1661. (Publikat. a. d. Kgl. Preuß. Staatsarchiven, Bd. 70, 1898.)
Küppers, Paul: Ein Beitrag z. Geſchichte des Muſikinſtrumentengewerbes mit beſond. Rückſicht auf Leipzig. Diſſert. Leipzig 1886.

Lamprecht, Carl: Deutſches Wirtſchaftsleben im Mittelalter. Leipzig 1885—86.
Lau, Friedrich: Entwicklung der kommunalen Verfaſſung und Verwaltung der Stadt Köln bis 1396. Köln 1895.
Lemcke, Hugo: Die älteren Stettiner Straßennamen, geſammelt und erklärt. Stettin 1881.
Leſſing, Julius und Brüning, Adolf: Der Pommerſche Kunſtſchrank. Berlin, 1905.
Linke, Karl: Geſchichte des deutſchen Handwerkerſtandes. Wien 1924.
Lorck, Carl: Handbuch der Geſchichte der Buchdruckerkunſt. Leipzig 1882—83.
Loubier, Hans: Der Bucheinband von ſeinen Anfängen b. z. Ende des 18. Jahrhunderts. Leipzig 1926.
Lüer und Creutz: Geſchichte der Metallkunſt. 2 Bde. Stuttgart 1904—1908.

Maſcher, H. A.: Das deutſche Gewerbeweſen. Potsdam 1866.
Matſchoß, Conrad: Ein Jahrhundert deutſcher Maſchinenbau (1819—1919). Berlin 1919.
Meyer, Chriſtian: (hrsg.) Urkundenbuch der Stadt Augsburg. Augsburg 1874–1878.
Meller, Simon: Peter Viſcher d. Ae. und ſeine Werkſtatt. Leipzig 1925.
Mey, Kurt: Der Meiſterſang in Geſchichte und Kunſt. Leipzig 1901.
Meyer, Moritz: Geſchichte der preußiſchen Handwerkspolitik. Minden 1884—88.
Mogk, Eugen: Die deutſchen Sitten und Gebräuche. Leipzig 1921.
Mones: Zeitſchrift für die Geſchichte des Oberrheins. Bd. XII. Jahrg. 1861.
Monographien des Kunſtgewerbes, Bd. 13—15. Leipzig 1923.
Monumenta Germaniae Historica. Scriptores et Capitularia.
Müller, Ernſt Ferdinand: Das Zunftweſen in Magdeburg. Diſſert. Leipzig 1925.
Müller, Sophus: Nordiſche Altertumskunde nach Funden und Denkmälern in Dänemark und Schleswig. Straßburg 1898.
Mummenhoff, Ernſt: Der Handwerker in der deutſchen Vergangenheit. 2. Aufl. Jena 1924.
Mylius, Chriſtian Otto: Corpus Constitutionum Marchiacarum. Berlin-Halle 1737—1755.

Naumann, Hans: Germaniſche Spruchweisheit. Jena 1926.
Neuburg, Carl: Zunftgerichtsbarkeit und Zunftverfaſſung in der Zeit vom 13. b. z. 16. Jahrhundert. Jena 1880.
Neudörfer, Johann: Des Joh. Neudörfer Nachrichten von Künſtlern und Werkleuten (in Nürnberg) aus dem Jahre 1547. Herausggb. von G. W. C. Lochner, 1875 (Quellenſchriften f. Kunſtgeſchichte, Bd. X).
Niedermayer, Andreas: Kunſtgeſchichte der Stadt Würzburg. 2. Aufl. Freiburg 1864.
Northeim: Feſtſchrift der Fleiſcherinnung Northeim zum 500 Jubiläum 1926.

Oesterreichische Weistümer, Bd. 7, 8, 9, 11. Wien 1886—1913.
Ortloff, Johann Andreas: Das Recht der Handwerker. Erlangen 1803.
Ostwald, Wilhelm: Erfinder und Entdecker (Die Gesellschaft, Bd. 24, 25). Frankfurt a. M. 1909.
Otto, Eduard: Das deutsche Handwerk in seiner kulturgeschichtl. Bedeutung. Leipzig 1900.

Pastenaci, Kurt: Volksgeschichte der Germanen. Berlin, o. J.
Pauli, Carl Wilhelm: Lübeckische Zustände zu Anfang des 14. Jahrhunderts. Lübeck 1847—48.
Peltzer, Arthur und Blattner, Joseph: „Das Bayerische Handwerk". Einzeldarstellungen der hist. Abteilung d. Ausstellung München 1927.
Peßler: Kulturgeschichte des Handwerks. Sonderdruck aus dem Werk „Die Handwerkshochschule". Berlin-Wien 1931.
Philippi, Fr.: Atlas zur Weltlichen Altertumskunde des deutschen Mittelalters. Bonn-Leipzig 1924.
Pinder, Wilhelm: Deutsche Dome des Mittelalters. Düsseldorf und Leipzig 1910.
Potthast, August: (hrsgb. v. Ernst Crous) Geschichte der Buchdruckerkunst zu Berlin im Umriß. Berlin 1926.
Potthoff, O. D.: Illustrierte Geschichte des deutschen Fleischerhandwerks vom 12. Jahrhundert bis zur Gegenwart. Berlin 1927.
Ders.: Kulturgeschichte der deutschen Gaststätte. Berlin 1935.
Potthoff, O. D. und Zeleny, Karl: Handwerk — Lebenswerk. Langensalza 1937.

Rehlen, C. G.: Geschichte der Gewerbe. Leipzig 1855.
Reicke, Emil: (hrsgb.) Geschichte der Reichsstadt Nürnberg. Nürnberg 1893—96.
Rehm, Hermann Siegfried: Deutsche Volksfeste und Volkssitten. Leipzig 1908.
Rettberg, Ralph von: Nürnbergs Kunstleben in seinen Denkmalen dargestellt. Stuttgart 1854.
Riedel, Adolph Friedrich: (hrsgb.) Codex Diplomaticus Brandenburgensis. II. Hauptteil, Bd. 1—6. Berlin 1843—58.
Riehl, Wilhelm Heinrich: Die deutsche Arbeit. 4. Aufl. Stuttgart-Berlin 1912.
Röthe, Arthur: Das deutsche Fleischergewerbe. Dissert. Halle 1902.
Rohde, A.: Die Geschichte der wissenschaftlichen Instrumente. (Monogr. der Kunstgeschichte, Bd. 16.) 1928.
Rump, Ernst: Lexikon der bildenden Künstler Hamburgs, Altonas und der näheren Umgebung. Hamburg 1912.

Sachs, Hans: Hans Sachs-Forschungen, Festschrift. 1894.
Sauer, Kurt: Die Meistersinger. Leipzig 1935.
Sahr, Julius: Das deutsche Volkslied. 4. Aufl. Leipzig 1924. (2 Bde.)
Sauerland, Max: Deutsche Plastik des Mittelalters. 1909.
Saunier, Claudius: (hrsgb. v. G. Speckhart) Die Geschichte der Zeitmeßkunst von den ältesten Zeiten b. z. Gegenwart. Bautzen 1902—04.
Siebenkees, Joh. Christian: Materialien zur Nürnberger Geschichte. Nürnberg 1792—95.
Sitzmann, K.: Goldschmiedekunst in Oberfranken. Bayreuth 1929.
Schade, Oskar: Handwerkslieder. Leipzig 1865.
Schaffert, Georg: Ein deutscher Altar des Tilman Riemenschneider. Text von Karl Scheffler (s. d.). Königstein-Leipzig (1935).
Schanz, Georg: Zur Geschichte der deutschen Gesellenverbände im Mittelalter. Leipzig 1877.
Scheffler, Karl: Ein deutscher Altar des Tilman Riemenschneider (s. Schaffert).
Schieß, Traugott: Die Baudenkmäler der Stadt St. Gallen. St. Gallen 1927.
Schilling, Gustav: Universallexikon der Tonkunst. 2. Aufl. 1840—42.
Schlabow, Karl: Germanische Tuchmacher der Bronzezeit. Neumünster 1937.
Schlesisches Museum f. Kunstgewerbe und Altertümer. Breslau 1922.

Schmidt, Julie: Die Zunft der Fleischer zu Köln (Jahrbuch d. Kölner Geschichtsvereins, Jahrg. 1916).
Schmoller, Gustav: Zur Geschichte der Kleingewerbe im 19. Jahrhundert. Halle 1870.
Ders.: Die Straßburger Tucher- und Weberzunft und das deutsche Zunftwesen vom 13. b. z. 17. Jahrhundert. Straßburg 1879.
Schrade, Hubert: Tilman Riemenschneider. 2 Bde. Heidelberg 1927.
Schrader, Hans: Die Schleswiger Zünfte mit besonderer Berücksichtigung der Flensburger Gilden b. z. Beginn d. 16. Jahrhunderts. Dissert. Leipzig 1914.
Schulz, Wolfgang: Altgermanische Kultur in Wort u. Bild. 4. Aufl. München 1937.
Schuster, Dora: Die Stellung der Frau in der Zunftverfassung. (Quellenschr. z. Frauenleben in der Geschichte, H. 7.) Berlin 1927.
Schwarz, Louis: Die deutschen Bauhütten im Mittelalter und die Erklärung der Steinmetzzeichen. Berlin 1926.
Schweizer Archiv f. Volkskunde, Bd. I. (1897) u. Bd. XIV. (1910).

Stahl, Friedr. Wilh.: Das deutsche Handwerk. Gießen 1874.
Stein, Walther: Akten z. Geschichte der Verfassung u. Verwaltung d. Stadt Köln im 14. u. 15. Jahrhundert. Bonn 1893—95.
Stetten, Paul von: Geschichte der Reichsstadt Augsburg. Frankfurt 1743.
Ders.: Kunst-, Gewerbe- und Handwerksgeschichte der Reichsstadt Augsburg. Augsburg 1779—88.
Stickelberger, Emanuel: Versuch einer Geschichte der Gerberei. Berlin 1925.
Stieda, Wilhelm u. Mettig (bearb.): Schragen der Gilden und Aemter der Stadt Riga bis 1621. Riga 1896.
Stieda, Wilhelm: Zur Entstehung des deutschen Zunftwesens. Jena 1876.
Stumm, Lucie: Niklaus Manuel Deutsch. Bern 1925.
Stuttmann, Ferdinand: Deutsche Schmiedeeisenkunst. 2. Bde. München 1927.

Theobald, Wilhelm (hrsgb.): siehe Theophilus.
Theophilus presbyter (et monachus), Technik des Kunsthandwerks im zehnten Jahrhundert. Des Theophilus presbyter Diversarum artium schedula. In Auswahl neu hrsgb., übers. und erklärt von Wilhelm Theobald (s. d.). Berlin 1933.
Thiftötter, Elisabet: Die Zünfte Bremens im Mittelalter. Dissert. Berlin 1930.
Thissen, Otto (bearb.): Beiträge zur Geschichte des Handwerks in Preußen. (Beitr. z. Gesch. d. Bevölkerung in Deutschland, Bd. 6.) Tübingen 1901.
Tophoff, Theodor: Die Gilden binnen Münster und Westfalen. (Ztschr. f. Gesch. u. Altertum Westfalens, Bd. 35.) Münster 1877.
Trautmann: Kunst und Kunstgewerbe vom Mittelalter b. Ende des 18. Jahrhunderts. Nördlingen 1869.
Tuckermann, Walter: Das Gewerbe der Stadt Hildesheim b. z. Mitte des 15. Jahrhunderts. Dissert. Tübingen 1906.
Uhlirz, Karl: Abschnitt „Gewerbe" in der „Geschichte der Stadt Wien". (Herausgegeben v. Alterth.-Ver. Wien.) 1897—1905.
Urkundenbücher einzelner Städte wurden benützt, soweit sie im vorliegenden Buch zitiert erscheinen.
Urkunden, Hessische (hrsgb. v. Baur): Band I—V.

Vanderstetten, Emil: Die deutschen Meistersinger und der letzte ihrer Zunft. Regensburg (1913).
Vetter, August: Alt-Augsburg. Augsburg 1928.
Voigt, F. und Fidicin, E.: Urkundenbuch zur Berlinischen Chronik. Berlin 1881.
Volkmann, Erwin: Alte Gewerbe und Gewerbegassen. Würzburg 1921.
Voß, Georg: Die Thüringer Holzschnitzer des Mittelalters. Saalfeld 1911.
Voullième, Ernst: Die deutschen Drucker des 15. Jahrhunderts. Kurzgefaßte Einführung in die Monumenta Germaniae et Italiae typographica. Berlin 1916.

Wackernagel, Rudolf: Geschichte der Stadt Basel. Basel 1907—1924.
Wagner, Gertrud: Das Gewerbe der Bader und Barbiere im deutschen Mittelalter. Dissertation Freiburg i. Breisg. 1918.
Wander, K. F. W.: Deutsches Sprichwörter-Lexikon. 5 Bde., Leipzig, 1867—1880.
Weddigen, Otto: Der deutsche Meistersang. Berlin 1894.
Wege, Erich: Die Zünfte als Träger wirtschaftlicher Kollektivmaßnahmen. (Vierteljahrsschr. f. Soz.- u. Wirtschaftsgesch.) Stuttgart 1930.
Walther, Philipp: Das Nürnberger Gesellenstechen vom J. 1446.
Weigel, Theodor Oswald u. Zestermann, Adolf: Die Anfänge der Buchdruckerkunst in Bild und Schrift. 2 Bde. Leipzig 1866.
Weiser, Lily: Altgermanische Jünglingsweihen und Männerbünde. Bühl 1927.
Welter, Julian: Studien z. Geschichte des hamburgischen Zunftwesens im Mittelalter. Dissert. Berlin 1895.
Wendel, Georg: Der deutsche Handwerker in der Vergangenheit. Wien 1923.
Werner, Anton: Augsburger Goldschmiede. Augsburg 1913.
Wernet, Wilhelm: Wirtschafts- u. Organisationsgeschichte des Handwerks. Berlin-Lichterfelde 1935.
Weyersberg, Albert: Solinger Schwertschmiede. (Beiträge zur Solinger Wirtschaftsgeschichte.) Solingen 1927.
Wissell, Rudolf: Des alten Handwerks Recht und Gewohnheit, (hrsg. von Konrad Hahm) 2 Bde., Berlin, 1929.

Zeidler, Walter: Das Zunftwesen in der Stadt Altenburg. Dissert. Halle 1901.
Zeitschrift der Gesellschaft f. schleswig-holst. Geschichte, Bd. 44. 1914.
Zeitschrift f. Kulturgeschichte.
Zeitschrift f. deutsches Altertum
Zeitschrift des Vereins f. Volkskunde, Bd. II (1892).
Zesinger, Alfred: Das bernische Zunftwesen. Dissert. Bern.
Zils, Wilhelm: Das bayerische Handwerk in seinen alten Zunftordnungen. München 1927.
Zöllner, Georg: Die Zunftverfassung in Leipzig b. z. Jahre 1600. Dissert. Leipzig 1915.

Sachregister

A

Aachener Münster 145
Abdecker 67
Abspenstigmachen (d. Kundschaft) 73
„Adam und Eva" (Dürer) 149
Ätzung, Technik der 26
Akademie der Wissenschaften München 260
Alemannische Gräber 26
Alpen 30
Altarbildner 152 ff.
Alterleute 75
„Altführer" 219
Altgesellen 204, 219
„Altreußen" 77
Amboß 32
Amt, die Zunft als 64, 74
Amtslehen 37
Amtsmeister 90
Amtsstuben 136
„Anhuiten" 206
„Antike" 238, 240
„Apengheter" 146
Arbeitslosenhilfe 77
Arbeitsteilung 35
Armbruster 128, 174
Astronomie 159, 161
Astronomische Instrumente 162
Astronomische Uhren 161
Aufkündigen 203
„Auflage" 193 f.
Auflagetechnik 27
Aufnahmegebühren 235
Ausmieten 73
Außenseiter 72, 77, 235
Automobil 268
Automobiltechnik 266
Automobilwesen 267

B

Badegang 199 f.
Bader 78, 84, 131, 137 f.
Backsteinbau 135
Bäcker 36, 46, 58 f., 65, 68, 85, 174, 226, 269
Badstöver (Hamburg) 131
Badstübner 131
Balbiere 132
Bannerträger 90
„Bannmeile" 76, 80
Barbiere 78 f., 84 f., 91, 131, 138, 174, 226
„barbitonsores" 131
Barchentweber 227
Bare (Meisterlieder) 227
Barock 240, 242
„Bart- und Schlüsselbeißen" 197
Bartholomäus-Kapelle (Paderborn) 28
Bartholomäuskapelle (Augsburg) 158
Bartscherer 84, 131
Bauer 30 f.
Bauernkriege 157
Bauernwirtschaften 36
Baugeheimnisse 209
Baugewerbe und -handwerk 84, 131 ff., 209, 210, 215
Bauhütten 84, 134
Baumwollspinnmaschinen 261
Beckenschläger 129
Befähigungsnachweis 251
Begräbniswesen 85
Beinschnitzerei 41
Beisitzer 219
„Bekemaker" 82
Bekleidungsgewerbe 137, 138
Bender (Böttcher) 183
Bernstein 20 f., 24
Bernwardsäule 145
Bernwardtür 145
Berufshandwerk 34, 38
Berufsheere 55
Beschaffungsstellen, amtliche 269
Beschwerderecht der Kundschaft 76
Betriebseinschränkung 95
Bettlakenweber 44
Biedermeier 243
Bezugskarten 269
Bildgießer 146
Bildhauer 37
Binnenwirtschaft 233
Blasebalg 32
Blasinstrumente 21
Blastechnik 39
Blechschmied (Spengler) 128
Bleichergewerbe 138
Bleidecker 133
Blindpressung 173
Blockade 269
Bönhasen 77, 79 f.
Böttcher 73, 174, 183
Böttcherei 253
Böttcherzunft 84
Bogenlampen 262
Bolzdreher 128
Brauchtum 177
Brauer 36
Brausch, Valentin, Juwelier 164
„Brechschraube" 159
Brennofen 32
„Brixenspiel" 190
Bronzetüren 145
Bronzezeit 14, 19, 32
Brotbeschauer 75

Bruderschaften (Brüderschaften) 43, 46, 63, 78, 82, 174, 177
Brünnieren 151
Buchbinder 37, 84, 173 f., 239
Buchbinderinnung (Zerbst) 211
Buchdruck, Erfindung des 171
Buchdrucker 162, 170 ff., 174, 198, 259
Buchdruckerkunst 260
Buchdruckpresse 159
Buckelurnen 26
Büchsengeselle 219
Büchsenmeister 145 ff., 147,
Büchsenschmiede 129 [266
Bürgereid (Köln) 90
„Büttner und Böttcher". Tanz der Zittauer 183
Büttnermeister 262
Burgunder 27
Burgundischer Krieg (1475) 55
Byzantinisches Reich 234

C

„Capitulare de villis" 36
„cereus paschalis" (Osterkerze) 145
„chirurgi" 131
Christentum 19
„Chronik von Köln" (1499) 135
Cosmographia Pomponii Melae 160

D

Dachdecker 137
Dampfmaschine 252, 258,
Deckenmalerei 242 [261
„Deponieren" 193 ff.
Deutsche Herkunft bzw. Abstammung 66, 68
Deutscher Handwerker- und Gewerbekongreß (1848) 252
Deutscher Handwerks- und Gewerbekammertag 269
Diamantpolierer 130
Dienstpflicht auf Fronhöfen 37
„Diversarum artium schedula" 38
Dome 28, 29, 84, 146, 243
Doppeläxte 68
Dorfschmiede 267
Dorfweber 68
Drachenschiff 22
Drahtzieheramt (Nürnberg) 44
Drechsler 44, 174, 197, 254
Drehscheibe 32
„Drei Mohren" (Gasthof, Augsburg) 144
Dreißigjähriger Krieg 235, 245
Druckereigewerbe 259
Druckpresse 172
Dynamo 262

E

Edelschmiede 36, 131
Edelstahlerzeugung 265
Edelstein-Schleifmaschine 130
Edelsteinwürker (Edelsteinhawer) 131
Eheliche Geburt 66
Ehrenämter 64
Ehrengeleit bei Fürstenbesuchen 192 f.
Ehrliche Abkunft 67
Eide 76
„Eierlein" 160
Eigenwirtschaft 14
Eynungen (Einungen) 43, 46
Einschreibegebühren 44, 91, 95
Eintritt, Vorbedingungen für 66
Eisengießer 261
Eisengräber 130
Eisenschmiede 36 f.
Eisenzeit 15, 19
Elfenbeinschnitzer 239
Elektroinstallation 258
Elektrotechnik 262
Email 40
Empire 243
Erden, farbige 31
Eremitage (Petersburg) 244
Erzgießer 145 ff.
Essefeger, -kehrer 137
„Excüséstiefel" 202

F

„Fabriquen" 244, 258
Fachschulen 258
Fachwerkbauten 89, 143
„Fähnlein" 53
Färber 174
„Fahnenschlagen", -schwingen 52, 186
Fassadenschränke 238
Faßbinder 55
Faßnachtspiel 230
Fechtturniere 181
Feilenhauer 128
„Feiner Geselle" 219
„Feinen" 40
Feinmechanik 157
Festliche Umzüge 178 ff.
„Fettmilch-Unruhen" (1612—14) 70
Feuerstein 19 f.
Fibeln 21
Filialsystem 73
Filigranarbeit 27, 40
Fischer 36, 44, 46
Flechtkunst 31
Fleischbänke 65
Fleischer 46, 50, 60, 62, 65, 193
Fleischergaffel (Köln) 90
Fleischerhandwerk 70
Fleischerinnung, Wittenberger 68
Fleischerzunft 65
Fleischhauer 45, 193
Flickschuster 77
Fondaco dei Tedeschi 175, 334
„Fordoemspiel" 189
Formen des Grußes 203
Frankfurter Chronik (Lersner) 200
Franken 27 f., 33
„Frauenhäuser" 36
Fraunhofersche Linien 260
Freie Abstammung 67
Freie Innung 257
„Freimaler" 79
Freimeister (Gnadenmeister) 248
„Fremdmachen" 219
Fresken, -malerei 141, 243
Fretter 77
Fries 33
Friesen 31
Fronhöfe 15, 34, 36, 63, 74
Fronhofwerkstätte 30
Fronhofwirtschaft 34, 43
Führergeselle 219
„Fürsprech" 88
Fuggerkapelle 158
Futteralmacher 239

G

„Gaffel" 55
Galgen 68
Gasbeleuchtungsanlagen 261
Gasinstallation 258
„Gautschen" 198
Geburtsbriefe 88
Gegenreformation 237
Geigenbauer 168 f.
Gelbgießer 130
Geldwirtschaft 46, 140
Genossenschaft 35
Gerber 65, 70, 72, 80
Gerberwerkstätte 243
Gerberzunft 82
Gerichtsbarkeit 65
Gerichtsbüttel 67
Gerichtsordnung, peinliche 68
Germanen 22, 27, 134
„Germania" (von Tacitus)
Germeister 219 [33
Gertrudis-Tragaltar 42
„Geschenk" 77 f., 195, 200, 204, 206
Geschlechter 43, 46, 56, 57, 60
Geschlossenheit der Zünfte 73, 243
Geschmeidler 131
Geschützgießerei 146
Gesellen 64, 68, 89 f., 90, 93 ff.
Gesellenherberge „Weißes Kreuz" 200
Gesellenschaften 202
Gesellenstück 266
Gesellenverse 211
Geselligkeit 90
Ghetto 70
Gewandschneider 65
Gewandslicker 129
Gewerbefreiheit 16, 45, 247, 251 f., 255
Gewerbeinstitut (Berlin), Kgl. 261
Gewerbeordnung 251, 255
Gewerbepolitik 257
Gießerkunst 263
Gießhütte 147
Gildemeister 87 f.
Gilden 43
Gilden, St. Lukas 167
Glasbläser 39
Glaser 72 f., 75, 135 f., 174, 227, 254, 260
Glasherstellung 38
Glashütte 135 f.
Glasmaler 38, 84, 135, 166
Glasmosaik 38
Glasofen 38
Glasschleifer 260
Gliederung im Handwerk 269
Glockengießer 37, 130, 174, 226
Glockengießerstraße, Lübeck
Glockenguß 40, 146 [130
Glockenloch 40
Glockenpfuhl 40
Glockenteich 40
Glücksspiele 90
Glühbirne 263
Gnadenmeister (Freimeister) 248
„Goldener Ochse" (Gesellenherberge, Nürnberg) 200
Goldschatz von Eberswalde 22
Goldschläger 130, 156
Goldschmiede 37, 65 f., 73 f., 75, 83 f., 91, 129, 131, 140, 152, 227, 239
Goldschmiedekunst (Goldschmiederei) 162 ff., 238, 263
Goten 28
Gottesdienst 84
Gotik 28, 149, 165, 238
Gotischer Stil bzw. Baustil 28 f.
Grabner (Graveur) 130
Grabower Altar 153, 167
Graphik, Meister der 238
Graveur (Grabner) 130
Großbetriebe 21, 45
Großhandel 248, 254
Gründerjahre 16, 256
Grünes Gewölbe (Dresden) 164
Gußstahl 265
„Gute Montags-Zug" 186
Gutenbergmuseum 172
„Guter Montag" 186

H

Hagia Sophia 38
Hakenkreuz 27
Hakenpflüge 24
Handgeschenk 134
Handschuhmacher 82
Handwerkergesetz (1897) 257
Handwerks- und Gewerbekammern 257, 268 f.
Hansestädte 68, 79, 162
Hausbau 20, 34
„Hausgenosse" 130
Haushandwerk, -gewerbe 30 f., 36
Hauswirtschaft, geschlossene 14
Hebewerkzeuge 159
Heeresbedarf 269
Heeresmuseum (Wien) 152
Herberge der Zeugschmiede
Herbergsvater 200 [261
Herrentrinkstuben 57, 89
Hirschvogelhaus zu Nürnberg 238
„Hobeln" 197
„Höge" 190
Hörige 67 f.
Hofhandwerker 250
Hohlspiegel 263
Holländer 234
Holzdrechsler 239
Holzschnitzkunst (Kalkarer) 153
Holzschnitzer 254
Holzgasanstalten 262
Horologien 129, 159
Hortus deliciarum 34
Hufschmiede 72
Humpeler 132 f.
Hutmacher 82
Hutmachergeselle 206
Hutmacherhandwerk 137, 253

I

Ibser (Tüncher) 133
Illyrer 24
Imperium, Römisches 26
Individualismus, wirtschaftlicher 16
Industrialisierung 251, 253
Innungen, deutsche — in Rußland 176
Instrumentenbau 40
Intarsia 238
Intarsientischlerei 243
„Jahrgesell" 236
Juden 31, 69 f.
Jünger 193
Juweliere 131
Juwelierkunst 27

K

„Kabinette“ (Möbel) 238
Kalkbrenner 135
Kamin 136
Kaminkehrer 137
Kammergericht (Wetzlar) 192
Kannengießer 74 f., 130
Kanonenziehbänke 266
Karolinger 69
Karthaunen 147
Kelten 24, 31
Keramik 245
Kesselflicker (Kesselbüßer) 129
Kesselschmied 129
Kirchenbauten 29
Kirchenfenster 39
Kistenmacher, Kistler 73, 239
Klampferer 129
Klassenkampf 262
Klassizismus 238, 243
Kleber 132
Kleidervorschriften 181
Kleinmotor 258
Kleinschmiede 129, 138
Kleinschnitzer 79
Klingenschmiede 142, 152
Kloster 37
Kloster, St. Florian 241
Kloster, St. Gallen 173
Kloster, St. Pantaleon 38
Kloster, St. Stephano (Venedig) 175
Klosterhandwerker 250
Klosterschulen 37
Klosterwerkstätten 30, 145
Knochenhauer 52, 59, 74, 80, 184
Knochenhaueramtshaus (Hildesheim) 89
Königsschießen 186
Konkurrenz 64, 78, 202, 251
Kontrolle der Obrigkeit 96
Konzil, Basler 142
Kornuten 193
„Kost“ 91
Kraftwagenmotor 266
Kraftzentren 263
Krankenpflegewesen 85
„Krauterer“ 237
Kreditwesen 256
Kriegsbedarf 269
Kruppstahlgeschütz 265
Küfer, Salzburger 182
Kündigungsfrist 203
Kürschner 58 69, 72 f., 76, 91, 174, 192, 226 f.
Kürschnergewerbe 137
Kundenarbeit 74
Kunsthandwerk 38, 94, 140, 145, 152, 166, 238 ff., 258
Kunsthandwerker 27, 133
Kunstkrüge 165
Kunstschmiede 32, 129
Kunstschreiner 244
Kunsttischlerei 238
Kupferschmelz 42
Kupferschmiede 75, 82, 141, 149
Kuppelreliquiar (rheinisch) 42
Kursener (Kürschner) 199

L

Lackierer 254
Ladengeselle 219
„Lärmlaufen“ 187
Langschwerter 24
Langobarden 28
lapicida 134
Lautenbauer 168 f.
Lebensgemeinschaft der Zunft 64
Lederarbeiter, Lederer 36, 82
Lederverarbeitung 26
Lederschnittechnik 173
Lediggänger 78
Legierungsvorschriften 74
Lehrgeld 94
Lehrlinge 66, 90, 93 ff.
Lehrlingsaufnahme 95 f.
Lehrlingshaltung 64
Lehrlingswesen, Augsburger 93
Lehrverhältnis 93
Lehrverträge 96
Lehrzeit 94
Lehrzweck 96
Leibeigene 67
Leineweber 72, 69, 68, 75, 174, 226
Leinenweberei 33, 248
Lesser 131
Liberalismus 253 f.
Liebfrauenkirche (Nürnberg) 160
Lieferungsverbände 269
limes 15
„Linke Brüder“ 204
Linotype-Setzmaschine 260
Löher 82
Lokomotive 261
Ludgerustag 84
Luren 21

M

„Männleinlaufen“ 159 f.
Magistri comacini 86, 134
Magister 37
Maien- und Schützenfeste 184 ff.
Majolika 39, 166
Maler 37, 72 f., 75, 79, 84, 130, 136, 226, 239, 254
Maleramt 79
Malerhandwerk 167 f.
Malerinnung 82
Malschloßmacher 128
Manchestertum 254
Manufakturen 244 f., 247, 249, 250
Manufakturhaus (Wien) 249 f.
Marienaltar (Krakau) 153, 155
Marienkirche (Kiel) 146
Marienkirche (Salzburg) 155
Marienkirche (Schwaz, Tirol) 156
Marketerie 238
Marktverhältnisse 64
Maschinenbaufach 261
Maßhandwerker 253
Maurer 68, 70, 72, 84, 95, 134 f., 203
Maurerhandwerk 242
Maurerzunft 94
Mechaniker 157 ff., 262
„medici“ 131
Melker Abtei 242
„Merkantilismus“ 245, 248, 250
Merkelscher Aufsatz 164
Messerschmiede, Messerer 62, 82, 181
Messingschmiede 147
Metalle (ihr Aufkommen) 30
Metallgewerbe, -handwerk 138, 174
Metallsticker 37
Metzger 58, 60, 65, 70, 80, 83, 177, 181, 269

Metzgergewerbe 192
Metzgerinnung 87
„Metzgersprung“ 188
Metzgerzunft 82
Meister 68
Meisteraufnahme 89
Meistereid 90
Meisteressen 90
Meistergesang 224 f.
Meisterlieder („Bare“) 227
Meisterprüfung 251 f., 235, 257
Meisterrecht 66, 250, 252
Meisterschaft 64, 202, 236
Meistersinger (Augsburg) 227
„Meistersinger von Nürnberg“ (Oper) 224, 226
Meistersingerschule 225
Meistersohn 207
Meisterstück 147, 158, 202, 235
Meistertafel 84
Meistertochter 235
Meisterzahl, geschlossene 235
Minnesang 225
Mittler 193
Modelltischler 262
Möbelschreinerei, -tischlerei 238, 243
Morgensprache 85 bis 87
Motorrad (Daimler) 267
Müller 132
Münsteruhren 160
Münzarbeiter, Münzer 70, 130
Münzgenossen 46
Münzschläger 46
Münzstreit (Hildesheim, 1345) 65
Musikinstrumente 21
Musikinstrumentenbau 168
„muten“ 236
„Mutgroschen“ 236
„Mutzwang“ 236
Mystik 232

N

Nachrichter 67
Nachtwächter 67
Nadler 75, 138
Nähmaschine 258
Nagelschmiederei 253
Nagler 226
„Namenkaufen“ 194
Nationalversammlung (Frankfurt) 252 f.
Nationalsozialismus 17
Naturalwirtschaft 140
Netzstricker 36
„Niello“ 40
Norddeutscher Bund (1866) 255
„numerus clausus“ 79

O

Ofensetzer, Ofener 135 f.
„officinae diversarum artium“ 37
„Oldermanne“ 74
„Oertengeselle“ (Uertengeselle) 219
Optiker 260, 263
Ordnung bei Gelagen 198
Orgelbauer 40
Ornamente 26 f., 31 f.
Ortsgeselle 206
Osterkerze (cereus paschalis) 145
Oströmisches Reich 30
Ostseeprovinzen (russ.) 204

P

Palastkapelle (Aachen) 28
Pest (Pestseuche) 182, 188
Petrarca (Trostspiegel, 1539) 149
Petschierer 70
Pfeifer 132
Pfeilschäfter 128
Pferdeköpfe (Giebelschmuck) 22
Pfingstaufzüge 183
„Pfingstessen“ 91
Pfuscher 80
„Philadelphia“ 232
Placker 132
Planwirtschaft 270
„platea campaniorum“ (Lübeck) 130
„platea carnificum“ (Köln) 137
„platea textorum“ (Wismar) 138
Plattieren 40
Plattner 150 ff.
Polierer 216
Polsterer 254
„Pommerscher Kunstschrank“ 238
Portugiesen 234
Preisfestsetzungen 45, 76
Preispolitik 64
Produktion (Regelung) 64
Produktionskontrolle 71, 74
Produktionsverhältnisse 72
„Prokespiel“ 190
Prozessionen 65, 84
Prüfungswesen 257, 268
Punzen (Punzierung) 40

Q

Quacksalber 79
Quatrocento 149

R

Rademacher 78
„Raiffleintanz“ (Salzburg) 182
Rangordnung der Zünfte 65
Rasiermesser 24
Rationalisierung 74, 253
„Ravelspiel“ 189
Rechtsbuch (Kaiser Ludwigs, 1346) 93
Reeper (Reepschläger) 138
Reeperbahn (Hamburg, St. Pauli) 138
Reformation 173, 230, 237
Refugiés (Emigranten) 247
Reichsstädte 55
Reichstag, Augsburger 150
Reichsstand des deutschen Handwerks 11, 17
Reichsverband des deutschen Handwerks 17, 270
Reifentänze 182 f.
Reiseunterstützung 203
„Reisläufe“ 49
Religiöses Leben 64
Remington Type Writer 259
Renaissance 165, 238
„Reußen“ 77
Revolutionsjahr (1848) 252, 261
Richtfest 215 ff.
Richtschmaus 215
Riemer 36, 72
„Rocaillewerk“ 240
Römer 15, 22, 31, 33
Rohstoffe, Einkauf von 64
Rohstoffmangel 269
Rokoko 240
Romanischer Stil 28

„Roßdieb von Fünfing" 228
Rothenburger Hochaltar 157
Rotschmiede 141, 147
Rugsamt 47
Runenschriften 26

S

Sachsenspiegel 7, 67
„Saisonarbeiten" 95
Salbenverkauf 79
Salvatorkirche (Nürnberg) 156
Sakramentshäuschen (Nürnberg) 148, 157
Sattler 36, 72, 136, 254
Schächten 70 f.
„Schäfflertanz" 182
Schäffler (München) 188
Schatz von Szilagy-Somlyo 26
Scheinwerfer 263
Schellengießer (Schellenmacher) 129
„Schembartlaufen" (Schembart) 180 f.
Schieferdecker 133
Schilder (Handwerker) 130, 136
Schildmacher 36, 133
Schindelhauer 133
Schindler 133, 137
Schiffszimmerleute 132
Schlächter 62
Schleifer (Wetzer) 73, 128
Schleifkunst 20
„Schleifname" 194
Schlosser 72, 85, 128 f., 157 ff., 174, 226, 239
Schmiede 36, 55, 70, 75, 82 f., 84, f., 174, 226, 254, 267
Schmiedarbeit 32
Schmiedebundesbrief (1383) 194
Schmiedegitter 241
Schmiedehandwerk 83, 131
Schmiedekunst 232, 241
Schmiedezünfte, Elsässer 194
Schmucknadel 22
Schneider 72, 75, 79 f., 84, 174, 185
Schneidergesellen 84, 185, 258
Schneiderhandwerk 67, 69
Schneidermeister 259
Schneidertag, Schlesischer — (1361) 78
Schneiderzunft 76
Schnellwaagen 159
Schnitzer 83, 130
Schöner Brunnen 148, 158
Schornsteinfeger 137
Schragen 73, 94
„Schraube ohne Ende" 159
Schreibmaschine 258, 263
Schreibschrank 244
Schreiner 130, 174, 262
Schreinergesellen (Umzug und Tanz) 184, 200
Schreinerordnung 75
Schriftgießer 226
Schröpfer 131
Schreyerdenkmal (Sebalduskirche) 157
Schuhflicker 129
Schuhknechte 184, 199, 200
Schuhmacher 65, 69, 72, 84 f., 175, 226 f.,
Schuhmacherei, -handwerk 26, 253
Schuhmacherknechte 84, 199
Schuhmachermeister 96
Schuhmacherordnung, Frankfurter —, (1355) 78
Schuhwerk 26
„Schutzdekrete" 250
Schutzheilige 82 ff.
„Schutzverwandte" 250
„Schütting" (Bremen) 91
Schwank 227
Schwarzarbeit 77, 250
Schwertfeger 70, 227
Schwertfegerei 151
Schwertschmiede 150 ff.
Sebaldus-Grab 148
Sebalduskirche (Nürnberg) 29, 150, 157
„Sechseläuten" 187
Segeltücher 33
Seidenspinnerei 245
Seidenweberei 248
Seidensticker 37
Seifensieder 36
Seigermacher, -schmied 129
Seiler 74
Seilerei 253
Sekretäre (Möbel) 244
Selbstversorgung 35
Selbstverwaltung 43
Senat von Lübeck 58
„Settinge" (Satzungen) 66
Setzer 259
Siegelschneider 70
Siemens-Schuckert-Werke 263
Sinnbilder, germanische 27
Slawen 69
Söldnerheere 55
Sonn- und Feiertage 84
Sonnenuhren 160
Sozialpolitik 270
Spengler (Blechschmied) 128
Spektralanalyse 260
Sperre der Zunft 66
Spiegler 135
Spielleute 67
Spinnrad 254
Spitäler 85
Sporer 72, 129
Spruchgeselle 219
St.-Cäcilien-Stiftskirche (Köln) 85
St. Denis (Abteikirche) 28
„St.-Lukas-Gelage" 83
St.-Margareten-Kirche (Ilanz) 41
St.-Ulrichs-Kirche (Augsburg) 158
St.-Peter-Pfarrei (Köln) 185
St.-Wolfgangs-Altar 154
Stadtknecht 67
Stadtmiliz 55
Stadtrecht von München (1396) 96
Stadtweber 68
Stadtwirtschaft 15, 16
Stadtzimmermeister 132
Steinbau 134
Steinbeil 20
Stein- und Bruchbehandlung 79
Steindecker 133
Steinmetze 37, 75, 84, 132, 134, 152 ff., 202 f., 209
Steinmetzvereinigungen 86
Steinsägemaschine 20
Steinschneider 239
Steinzeit 239
Stellmacher 36, 78
Stempelschneider 130
Störer 77 f.
Straßennamen 137 f.
Stubenmeister 89
Stuckwerk 242
Studenten 199

Stückgießer 146 f.
Stümper 77, 79
Stukkateure 242
Stukkaturen 243
Sturmordnung von Schaffhausen (1454) 53
Subiako (Benediktinerkloster) 175
Sudeler 77
„Suffro" 202
„Sybillenbuch" (1445) 172

T

„Tabulatur" 226, 229
Taschenuhr 160
Tanzhaus 55
Tauschhandel 31, 46
Tauschierung 27
Tauschverkehr 140
Technisierung 74
Technologie 38, 41
„Tegulator" (Ziegler) 135
Territorialwirtschaft 16
„Tiroler Schule" 242
Tischler 72 f., 83 f., 197, 238, 254
Töpfer 32, 136, 204
Töpferei, Töpferhandwerk 20, 26, 32, 164 ff., 204
Tonnenmacher (Bremen) 91
Totenbaum 32
„Totentanz" (Bern) 168
Tragaltäre 41
„Traktements" 90
Treibarbeit 40
Trinkstuben 140, 177
Trompeter 67
Tuchhändler 73
Tuchmacher 50, 60, 78, 195
Tuchmacherinnung, Görlitzer 81
Tuchscherer 73, 76, 80, 226
Tüncher („Ibser") 133
Türken 234
Türkenbelagerung (1683) 250
Turmuhrenbau 161
Turmwächter 67
Turniere 150

U

Ürtengeselle 206
Uhrmacher 129, 157 ff., 160, 174, 239, 263
Uhrmacherkunst 129, 157
„Umfrage" 159
Umschaugeselle 206
Umzüge 179, 185, 191
Unfreie 67
Ungehorsamenbrett 90
„Up der sankkuylen" 132

V

Vandalen 26
Verbrennungsmotor 266
Verbot des Waffentragens 86
Verbotsbestimmungen für Juden 69
Verbundsbrief von Köln (1396) 55, 59
Verdingungsämter 269
„Verein zur Ausbildung des Gewerbes" (Bayern) 264
Verlagerung des Handels 234
Verlagssystem 253
Verpflegung des Lehrlings 95
„vif" (angelsächs. = Weib) 32
Visierung 148, 154
Völkerwanderung 15, 27, 30, 48
Volksmund, Handwerker im 220 ff.
Vorgeschichtl. Funde 23, 25
Vorkongreß der Handwerker (Hamburg 1847) 252

W

Waffenanfertigung 138
Waffenhandwerker 139
Waffenschmiede 264
Wagenbauanstalt 254
Wagner 254
Wagnerwerkstätte 241
Wahl des Zunftältesten 87
Waidhändler, Erfurter 81
Walkerei 36
Wasseruhren 161
Wanderbuch 210
Wandergebräuche 204
Wandergeselle 202
Wanderhandwerker 130
Wanderlieder 212 ff.
Wanderpflicht 64
Wanderschaft 201 ff., 261
Wanderschmiede 32, 129
Wanderzeit 96
Wandmalerei 29, 133
„webbeam" 26
Webekunst 26, 32 f.
Weber 36, 46, 198, 226, 259
Weberei, -handwerk 68, 139, 253
„Weberelend" 68
Weberschiffchen 259
„Weberschlacht" Köln (1373) 59
Weberurkunde, Stendaler — (1233) 45
Webstühle 32 f., 45
Webstuben 36
Wechsel der Herberge 200 f.
Wehrpflicht der Zunftmitglieder 49
Wehrstatut von Augsburg (1360) 53
Wehrverfassung 49, 54 f., 56
„Weingruß" 226
Weißgerber 82, 84, 206, 209
„Weißkünig" 141
Welfenschatz 42
Weltkrieg 245
Wenden 69
„weppibaum" 32
Wertachbrückertor 240
Westfalen 42
Westfälischer Friede 238
Weströmisches Reich 30
Wettbewerb, Ordnung des 72
Wetzer (Schleifer) 128
„Wiener Commerz Collegium" 248
„wilde Gred" 147
Willkommhumpen 90
Windenmacher 239
„Wip" (ahd. u. fkand.) 32
„Witfrau Franziska" 228
Wohlfahrtseinrichtungen 175
Wolleweberei 248
Wollgewebe 32
Wollkämmer 138, 174
Wollweber (Wollenweber) 55, 78, 138, 174, 185
Wortführer 219
„Worthalter" 88
Wortschatz der Gesellen 219 f.

Z

Zachariasbad (Nürnberg) 199

„Zämertanz“ 181
Zahl der Lehrlinge 95
Zechen 43
Zechgeselle 219
„Zechtag“ 198
„Zehrung“ 161
„Zeitrichter“ 161
Zeugschmied 261
Zeugwirker 72
Ziegelbäcker 133
Ziegelmacher 135
Zimbeln 41
Zimmerhandwerk 259
Zimmerleute 46, 68, 72, 131 f., 135, 203, 215
Zimmermannslied 213
Zimmermannszünfte 132
Zimmerspruch 216
Zinngießer 129 f.
Zinnguß 41
Zirkelmacher 239
Ziselieren 40
Ziseleur 264
Zisterzienser 129
Zöllner 67
„Zu den drei Mohren“, Augsburg 262
Zuchthaus 249
Zünfte, Entstehung der 43
Zunftbildung 44
Zunftbriefe 43, 44
Zunftdiener 90
Zunftehre 68
Zunftfrieden, Sicherung des 71
Zunftgerichtsbarkeit 46, 63, 65, 66
Zunfthäuser 55, 89
Zunftinsignien 178
Zunftkämpfe 47 ff., 56 ff., 59, 62
Zunftlade 86
Zunftmeister 86
Zunftrecht 63
Zunftstube 87, 89, 90, 136, 160
Zunftverfassung 16
Zunftwehren 50
Zunftzwang 16, 45, 63, 65, 248, 250
Zunftzugehörigkeit 63
Zuschickgeselle 219
„Zusprechen“ 202
„Zuvorkommen“ 73
Zwangsarbeit 249
Zwangsinnung 257
Zwangsversteigerungen 43
Zweihänder 152
Zweikämpfe 199
Zwinger, Dresdener 240
Zwischenhandel 69
Zwischenhändler 81
Zylinderdruckmaschine 259

Namensregister

A

Aenäeas Sylvius Piccolomini (Pius II.) 141
Alban Mathias, Geigenbauer 169
Albrecht von Meißen 52
Albrecht, Herzog von Österreich 46
Apengheter, Johannes 146
Apengheter, Laurens (Grove) 146
Aletus („malleator arti-
Alexei, Zar 176 [fex“) 38
Altenstädter, David, Goldschmied 239
Alun, Gerhard, Metzger 60
Amelli 39
Amman, Jost 54, 57, 132, 136, 159, 161, 163, 165, 169, 171, 173
Amati, ital. Geigenbauer 169
Apiarius (Biener), Mathias, Buchdrucker 172
Arnold, Meister 153
Asam Cosmas Damian, Maler 244
Asam Egid, Stukkator 242
Athanerich 27
August, Kurfürst von Sachsen 151, 174

B

Baden, Markgraf von 193
Baumgartner, Ulrich, Kistler 239
Becher, Johann 248, 250
Beck, Sebald, Kunstschreiner 238
Behaim, Michael, Weber 226
Beier, Adrian 77
Bellini, ital. Maler 154
Below, Georg von 46
Benz, Carl 266 f., 268
Berchtold, Schuhmacher 60
Berlepsch, H. A. 9, 189
Bernhard von Rohr, Erzbischof 173
Bernini, ital. Bildhauer 242
Bernward, Bischof von Hildesheim 28, 145
Berthold, Lautenmacher 168
Bertram, Meister 153, 167
Besser, Joh. von 193
Biener, Mathias (Apiarius) 172
Bismarck, Fürst 256
Bluntschli, J. K. 92
Böhme, Jakob 230, 232
Böhmert, Viktor 79
Böttger 240
Bonifaz, Schultheiß von Trier 57
Borchard, Joh., Buchdrukker 172
Borchard, Thomas, Buchdrucker 172
Borsig, August 261
Boulle, André 240
Breitkopf & Härtel 259
Broderick, engl. Kriegsminister 266
Brosamer, Hans 231
Bruno, Bischof von Köln 38
Bücher, Karl 35, 253
Bürgi, Jost 161

C

Castaldi, Pamfilo 171
Castorius, hl. 84
Chodowiecki, Daniel 239, 241, 243, 246, 249, 252, 255, 257
Christian, König von Dänemark 52
Christoph, Melchior, Bäcker
Claudius, hl. 84 [226
Cochleus, Humanist 160
Colbert, Jean Baptiste 245, 247 f.
Contarini, Giorgio 142
Coster, Laurentz Janszoon 171
Cramer, Heinrich, Metzger 187
Crispinianus, hl. 84
Crispinus, hl. 84

D

Daimler, Gottlieb 266, 268
Dalen, Buchdrucker 175
Danner, Hans, Mechaniker 159
Danner, Leonhard, Mechaniker 158 f.
Desypodius, C., Mathematiker 161
Dirr, Pius 240
Dölscher, Maler 262
Donatello 154
Douvermann 153
Düllner, Raphael, Schwertfeger 227
Dürer, Albrecht 148 f., 154 f., 162
Dürer, Albrecht, d. Ä. 162

E

Edison, Thomas Alva 262 f.
Erhardt, Heinrich 261, 265

Engelhard, Pankraz, Chronist 50
Enikel, Jansen (Fürstenbuch) 192
Erasmus von Rotterdam 173
Erwin von Steinbach 29
Eugen IV., Papst 175

F

Faust (Magier) 166
Ferdinand, König von Böhmen 150
Ferdinand von Naumburg, Bischof 70
Ferdinand, Erzherzog 150
Fettmilch, Vinzenz, Lebküchler 70
Fischer, Paulus, Kürschner 226
Fischer, Veit, Schlosser 226
Flötner, Peter, Kunstschreiner 238
Folz, Hans, Barbier 226
Forster, Geschlecht der 50
Franceschini, Andrea 142
Franke, Altarschnitzer 153
Franz I., König von Frankreich 150
Frauenlob, Heinrich, Minnesänger 225 f.
Fraunhofer, Joseph v. 260
Freiburg, Nikolaus, Bürgermeister 60
Freytag, Gustav 48
Friedrich von Sachsen 149
Friedrich I., Kaiser 46
Friedrich II., Kaiser 46
Friedrich III., Kaiser 141
Friedrich II., König von Dänemark 151
Friedrich Wilhelm I., König 193, 246
Friedrich Wilhelm II., König 244
Friedrich Wilhelm IV., König, 253, 265
Friedrich der Große 244
Friedrich der Schöne 69
Friese, Friedrich (Frisius) 9
Froissard d., Pierre 144
Froschauer, Christoph 172
Fürer, Sigismund 148
Fugger 140
Fust, Joh., Buchdrucker 171 f.

G

Gattinger, Markus, Schlosser 242
Gattringer, Ludwig, Schlosser 241
Gauß, K. F., Mathematiker 260
Gensfleisch, Joh. (Gutenberg) 170
Georg der Gottselige 174
Gerle, Conrad, Lautenmacher 169
Gerle, Hans, Lautenmacher 169
Ghiberti, ital. Erzgießer 149
Gierke, Otto von 237
Glidden, Charles 259
Goebel, Heinrich 263
Goethe, Joh. Wolfg. 9, 29, 230, 258, 260, 266, 268
Goethe (Vater) 244
Grimm, Jakob 227
Großenberg, Klaus, Waidhändler 82
Grünewald, Hans, Plattner 150
Grünewald, Heinrich, Glokkengießer 150
Günther von Schwarzburg 61
Gustav Adolf, König von Schweden 152
Gutbertus von Wieremuth, Abt 38
Gutenberg, Joh. (Gensfleisch) 170

H

Haase, Nicolai 11
Habrecht, Joachim 161
Habrecht, Josias 161
Habrecht, Isaak 161
Häscher, Martin 226
Häus, Jörg, Schlosser 160
Hagen, Gottfried, Chronist 59
Hager, Georg, Schuhmacher 226
Hainhofer, Philipp 238 f.
Halder, Heinrich, Uhrmacher 160
Haller, Rupprecht, Ratsherr 148
Hanneman, Metzger 60
Hantsch 242
Hardenberg, Graf 247
Hartmann, Richard 261,266
Hegel, Philosoph 232
Heid, Hans, Schuhmacher 226
Heinrich I., Kaiser 28
Heinrich II., Kaiser 28
Heinrich VI., Kaiser 46
Heinrich VIII., König von England 151
Henlein, Peter, Schlosser 160
Hermann von Thüringen 225
Herrad von Landsberg, Äbtissin 34
Heyden, Christian, Uhrmacher 160
Heyne, Moritz 32
Hirschvogel, Augustin 166
Hirsvogel, Veit 166
Hoch, Michael, Schlosser 241
Hörnigk, Wilh. von 250
Holbein d. J. 91
Holl, Elias 239
Holzheimer, Heyne, Weber 60
Holzschuher, Kirchenpfleger 148
Horn, Clemens, d. Ä., Klingenschmied 152
Hotz, Edgar 11

I

Imhof, Peter, d. Ä. 148
Inama = Sternegg 91
Jamnitzer, Abraham, Goldschmied 164
Jamnitzer, Albrecht, Goldschmied 164
Jamnitzer, Barthold, Goldschmied 164
Jamnitzer, Hans, d. Ä. 163
Jamnitzer, Hans, d. J. 164
Jamnitzer, Wenzel 140, 163 f., 264
Janssen 141
Jenson, Nikolaus, Buchdrucker 175
Joachim von Brandenburg 151
Johann Adolf, Herzog 80
Johann Georg, Kurfürst 78
Joh. Sigismund, Markgraf 80
Joh. von Brandenburg, Burggraf 50
Johannes von Gmünd 29
Joseph von Freising, Bischof 38
Judmann, Maler 136

K

Kalefeld, Hans, Bäcker 59
Kammerberger, Georg (Vater u. Sohn), Buchbinder 174
Kamphausen, Minister 252
Karger, Matthias, Bürgermeister 239
Karl der Große 28, 36
Karl I., König von England 232
Karl IV., Kaiser 47, 58, 60, 61, 62, 159, 181
Karl VI., Kaiser 250
Katharina, Kaiserin 244
Kawo, Adeliger 38
Keller, Gottfried 187
Kersten, Gregor, Buchbinder 174
Kinzing, Peter, Mechaniker 244
Knödgen (Knütgen), Steinzeugfabrikanten 165
Knütgen, Töpferfamilie 164
Knütgen, Anno 164
Knütgen, Bertram 165
Knütgen, Christian 165
Knütgen, Rutger 165
Koburger, Anthony 162
König, Friedrich, Buchdrucker 259
Kolb, Nikolaus, Goldschmied 239
Konrad von Straßburg, Buchbinder 173
Kossinna, Gustav 10, 22
Kothner, Fritz, Glockengießer 226
Kraft (Krafft), Adam 148, 155 f., 159
Krause, Jakob, Buchbinder 174
Krüger, Nikolaus, Buchbinder 174
Krüger, Thomas, Buchbinder 174
Krupp, Alfred 264
Krupp, Friedrich 265
Kuhn, Paulus, Schlosser 158

L

Landauer, Patrizierfamilie 156
Leber, Metzger 60
Lenker, Christoph, Goldschmied 239
Leopold I., Kaiser 250
Leopold V., Erzherzog 152
Leopold VI., Herzog von Babenberg 192
Lencelost de Gindertale 150
Lendenstreich, Vallentin 154
Lersner (Frankfurter Chronik) 184, 200
Lichtenstein, Ulrich von 131
Lichtwark 153, 167
Lindenast, Sebastian, Kupferschmied 159
Loedewich van Kalkar, Schnitzer 153
Löns, Hermann 48
Ludwig XIV., König 240, 245
Ludwig XVI., König 243 f.
Ludwig der Bayer, Kaiser 61
Lullus von Mainz, Erzbischof 38
Luther, Martin 160, 237

M

Madersperger, Joseph 258f.
Mantegna 154
Manuel, Niklaus (Deutsch) 168
Marie Antoinette, Königin 244
Maximilian, Kaiser, 141, 147 f., 164
Maximilian II., Kaiser 150, 160
Maximilian III., Erzherzog 151
Maximilian, König von Bayern 262
Maybach, Wilhelm 266
Mayerhofer, Goldschmied 264
Mergenthaler, Ottmar 260
Merz, Martin, Stückgießer 147
Mezger, Hans, Schlosser 158
Miller, Ferdinand 263
Missaglia, Plattner (Mailand) 150
Mitterhofer, Peter 258 f.
Mollner, Erzgießerfamilie 146
Mollner, Heinrich 146
Mollner, Heinrich, d. J 146
Mollner, Martin 146
Montaigne, Michel Yquem de 144
Müller, Hans 226
Mummenhoff, Ernst 9
Mummenhoff 47
Munker, Prof. 263

N

Nachtigall, Konrad 226
Napir (John Lord Merchison) 162
Napoleon III., Kaiser 265
Nero, Kaiser 20
Nestroy 212
Neudörfer, Johann 157,166
Neuhaus, Geschlecht der 50
Neumann, Balthasar, Baumeister 232
Nickel, Hanns 166
Nicostratus, hl. 84
Nützel, Caspar, Gesandter 148
Numeister, Johann, Buchdrucker 175 f.
Nunnenbeck, Lienhard 226f.

O

Oeben, Kunstschreiner 244
Oegg, Joh. Georg 242
Opitzer, Bernhard, Goldschläger 156
Ost, Daniel 227
Otto, Eduard 10
Otto III., Kaiser 40
Otto von Bamberg, Bischof 173
Otto Heinrich, Pfalzgraf 174

P

Pacher, Michael 154
Palladio 240
Pannartz, Arnold, Buchdrucker 175
Paradeis, Siegfried von 60
Pastenaci, Kurt 10, 21
Paternostermacher, Heinrich 58
Peter der Große, Zar 176

Pettenkoffer, Max, Hygieniker 262
Pfau, Hafnerfamilie 165
Pfau Onophrion 165
Pfeffenhauser, Anton 150
Philipp II., Herzog von Pommern 238
Pisani, Paolo (Venet. Gesandter) 142
Pistorius, Abt von St. Ägidien bei Nürnberg 160
Pius II., Papst 141, 174
Pius VI., Papst 244
Plinius 15, 21, 33
Pöppelmann 240
Prandtauer, Jakob, Maurermeister 242

R

Rabe, Stephan, Buchbinder 174
Rebens, Christoph 156
Regenbogen, Berthel 226
Reicher, Keramikwerkstätte 166
Reichenbach, Utzschneider & Liebherr 260
Reinhardt, Hafner 166
Reimers, Hans, Emailleur 164
Reiners, Heinrich 11
Renaissance 149
Riedinger, Ludwig August 261—263
Riehl 234
Riemenschneider, Tilman 157
Riemer, Horst 11
Riesener, Joh. Heinrich, Kunstschreiner 244
Röntgen, David 243 f.
Röntgen, Abraham 243
Rogkerus, Mönch 41
Rosenblüt, Hans 226
Rosenbusch, Schuhmacher 60
Rottenhammer, Johannes 239
Rudolf von Habsburg, Kaiser 46
Rudolf I., Kaiser 152
Rudolf II., Kaiser 164
Rüdiger, Bischof von Speyer 70
Rühs, F., Geschichtsprofessor 260
Rummel, Joh. Georg, Schlossergeselle 241
Rysemann, Peter 153

S

Sachs, Hans 132, 136, 159 f., 161, 165, 169, 171, 173, 225, 227—231
Sachse, Johannes, Ratsherr 60
Sansovino 240
Schelling, Friedrich, Religionsphilosoph 232
Scherenberg, Rudolf von, Fürstbischof 157
Scherer, Vallentin 163
Schiller 48, 266
Schlabow, Karl 32
Schleich, Hans, Goldschmied 164
Schlüter, Andreas 240
Schmoller, Gustav 33, 37, 43
Schnipp, Ulrich, Uhrmacher 160
Schöffler, Peter, Buchdrucker 171
Schongauer, Martin 154
Schramm, Ferdinand 11
Schreyer, Kirchenpfleger 148
Schreyer, Patrizierfamilie 156
Schröder, Wilhelm Freiherr von 250
Schrot, Martin 227
Schwarz, Georg, Prediger 156
Schwarzenbach, Stephan, Barchentweber 227
Schwegler, Ulrich, Goldschmied 164
Schwegler, Johannes, Goldschmied 239
Schweinheim, Konrad von, Buchdrucker 175
Schuckert, Johann, Siegmund 262 f.
Schulze, Kreisrichter 255
Sebastian, Don, König von Portugal 150
Seelos, Jörg 147
Seelos, Büchsenmeisterfamilie 147
Seelos, Jakob 147
Seelos, Ludwig 147
Seelos, Hans 147
Seifensiederei 253
Seusenhofer, Konrad 150
Seusenhofer, Hans 150
Seusenhofer, Jörg 150
Sholes, amerik. Buchdrucker 259
Siemens, Werner von 263
Sigibert, Mönch, Buchbinder 173
Sigismund, Erzherzog 147, 150
Sigismund, Kaiser 60
Sigismund, König 193
Simphorianus, hl. 84
Smith, Adam 247
Speyer, Peter, d. Ä. 151
Speyer, Peter, d. J. 151
Spille, Johannes, Ratsherr 60
Soulé, amerik. Buchdrucker 259
Stainer, Jakob, Geigenbauer 169
Stark, Elias, Hofgoldschmied 151
Steen, Hinrik, Ratschirurg, Hamburg 131
Stein, Freiherr vom 247
Stoß, Andreas, Karmeliterabt 156
Stoß, Matthias 156
Stoß, Veit 153, 155 f.
St. Cosmas 84, 131
St. Damianus 84, 131
St. Eligius, Bischof von Noyon 83 f.
St. Lukas („sunte Lukas") 82 f.
Streißel, Goldschmied 263

T

Tacitus 15, 22, 33, 134
Tafur, Peter, Ritter 142
Theophylus, Presbyter 9, 38, 41
Tilly, Johann Tsercläs, General, Feldherr 152
Theophano, Prinzessin 40
Topf, Jakob 151
Trathnigg, Gilbert 10
Tucher, Anton, d. Ä. 148
Turing, Stückgießer 147
Turner, Friedrich 226
Tutilo, Mönch, Buchbinder 173

V

Vischer, Hermann 147
Vischer, Hermann, Sohn 148
Vischer, Peter, d. Ä. 147 f., 155, 159, 264
Vischer, Peter, d. J. 148 f.
Vitruvius 134
Vogel, Johannes, Buchbinder 173
Volkamer, Paulus, Ratsherr 148
Volckmann 135
Volmer von Bybra, Wer
Volmar 130 [ber 60

W

Wagner, Richard 224, 226
Waldvogel, Prokop 171
Wallenstein, Herzog von Friedland 162
Weber, Fr. W. („Dreizehnlinden") 270
Weiersperg, Antonius 152
Weigel, Christoph 9
Weiß, Eugen 215 f.
Welser 140
Wernet, Wilhelm 258
Weyersberg, Klingenschmiedfamilie, Solingen 152
Weyersberg, Wilhelm, d. Ä. 152
Wenzel, König von Böhmen 50
Wilhelm I., Kaiser 265
Wilhelm IV., Landgraf 161
Wilhelm IV., Herzog von Bayern 160, 164
Wilhelm IV., Graf von Jülich 50
Willigis, Erzbischof von Mainz 145
Winterburger, Johannes, Buchdrucker 172
Wissell, Rudolf 197
Wittelsbacher 160
Wodan 27
Wölfflin 157
Wogart, Hieronymus von, Sakristan 156
Wolfhard, Meister, Goldschmied 155
Wuecherer, Max, Maurermeister 242
Wüst, Kaspar 227
Wundes, Johannes 152

Z

Zangerle, Michael, Maurermeister 242
Zorn, Claus, Schultheiß 57
Zorn, Fritz 226

Ortsregister

A

Aachen 28, 50, 75, 84
Aarau (Schweiz) 184
Absam (Tirol) 169
Aichach (Bayern) 263
Aldersbach (Kirche) 243
Allgäu 147
Altseidenberg 230
Altenessen 264
Amberg 147
Amerika 260, 262. 264
Angermünde 78
Annaberg (Sachsen) 151
Argentinien 176
Augsburg 54, 57, 84, 129, 135 f., 138, 141, 144, 150 f., 157 f., 162, 225, 239, 241, 262, 264
Avignon 171

B

Baden-Baden 79
Baden (bei Zürich) 144
Baltimore 260
Bamberg 233
Barr bei Straßburg 261
Basel 91, 138, 142, 160, 165, 225
Bayern 245
Berchingen (Mittelfranken) 172
Bergen (Norwegen) 189
Bern 138, 168, 172
Berlin 149, 151, 206, 244, 246, 261
Bielitz 85
Böhmen 50, 241
Bornhöved in Holstein („Der schwarze Berg") 22
Bozen 619
Brandenburg 78
Braunschweig 89, 129, 131, 137, 215
Bregenz 144
Bremen 91, 137
Breslau 26, 60, 137 f., 142 225, 261
Brüssel 244
Buch bei Berlin 22
Buxtehude 70
Byzanz 38, 40, 42

C

Capodistria 171
Chemnitz 261, 266
Chile 176
Colmar 138
Como (Oberitalien) 86, 134
Cremona 169

D

Dänemark 20
Danzig 84, 131 f., 137, 215, 225
Delitzsch bei Leipzig 255
Deutz 265
Donau 143
Donaugebiet 27
Dresden 138, 151, 174

E

Eberswalde (Mark) 21
Eger 50, 83
Egtved (Jütland), Hügelgrab von 32
Einsiedeln (Kloster) 243
Eisenach 138
Elbing 138
Eisleben 259
Elsaß 168
England 20, 232, 234, 259, 261, 266
Erfurt 138, 146, 173
Erzberg (Steiermark) 24
Essen 37, 264 f.
Eßlingen 225
Europa 28, 30

F

Feltre bei Venedig 171
Flandern 55, 174
Flensburg 73, 82, 84
Florenz 149, 174
Franken (Land) 214
Frankfurt a. M. 53, 66, 70, 129, 132, 136, 146, 173, 212, 225, 233
Frankreich 20, 28, 33, 174, 244 f.
Freiburg i. Br. 225
Fritzlar 37
Fürth 69
Fulda 82

G

Gallien 33
Gießli (Schweiz) 41
Görlitz 225, 236
Göttingen 76
Gotha 87
Gladbeck bei Essen 244
Gran (Ungarn) 172
Graslitz (Böhmen) 50, 169
Graz 138, 250
Greifswald 72, 83
Gurk (Kärnten) 29

H

Haag (Ostjütland) 21
Haarlem 171
Hachtel bei Mergentheim 260
Hagenau 138
Halle a. d. S. 138
Hamburg 79, 82, 84, 137, 146, 167, 172, 233
Hammerdorf (Ostpr.) 27
Haßleben bei Weimar 27
Heidelberg 174
Helgoland 21
Hellas 28
Helmershausen 37, 41
Hermannstadt (Siebenbürgen) 69
Herrnhag 243
Holland 171, 243
Holstein 22
Höhr 164 f.
Hildesheim 28, 65, 89, 137, 145

I

Ilanz (Schweiz) 41
Indien 234
Ingolstadt 137
Innsbruck 148, 150 f.
Inntal 242
Italien 20, 33, 38, 40, 84, 134, 169, 171, 174 ff., 238, 240

Jena 76
Jütland 20, 22

K

Kalkar 153
Kaltern (Tirol) 169
Kaspisches Meer 266
Kassel 162
Kastel bei Altötting 172
Kaukasus 24
Kiel 75, 80, 146
Köln 55, 65, 84, 130, 132, 134, 137 f., 141 f., 164, 175, 233
Königsberg i. Pr. 173 f., 180 f.
Kolmar 225
Konstantinopel 38, 234
Kopenhagen 52, 150
Kottbus 80
Kowel 26
Krakau 155
Kufstein 258

L

Laibach 166
Landau 84
Lausitz 68
Leipzig 65, 78, 138
Lemberg 225
Levante 234
Lichtenberg (Schweiz) 161
Lindau (Mark) 78
Linz a. d. D. 241
Lissabon 234
London 150 f., 243
Lübeck 52, 73 f., 75, 79, 82, 130, 136, 146
Lüneburg 70, 73, 75, 82 ff., 86, 136, 138
Lyon 176

M

Magdeburg 56, 82, 206, 235
Maidbronn 157
Mailand 151, 174
Mainz 145, 171 f., 225
March 32
Marienburg (Ostpr.) 156
Marktneukirchen 169
Meißen 138
Melk a. d. D. 242
Memmingen 225
Mexiko 176
Minden 153, 167
Mittenwald 169
Moen (Insel) 24
Mosel 43
Moskau 176
Müncheberg 26
München 82, 129, 138, 142, 162, 164, 182, 188, 225, 238, 263 f.
Münster i. Westf. 82, 185

N

Neuhaus (Böhmen) 50
Neuß a. d. Erft 55
Neustift bei Brixen 154
Neuwied 243
New York 263
Niederlande 244
Nordfrankreich 28
Northeim 87
Norwegen 176, 189
Nowgorod (Rußl.) 20, 176
Nürnberg 29, 47, 61 f., 74, 129, 138—142, 147 f., 150 f., 157 f., 160 f., 162 f., 164, 166, 168, 173, 180, 225 f., 233, 238, 241, 262, 264

O

Oberitalien 149
Oberzell bei Würzburg 259
Österreich 68, 129, 131, 225, 245, 247, 250 f.
Olmütz 172
Osnabrück 82, 138
Osterode a. H. 157
Ostfriesland 22
Ostpreußen 26
Ostsee 20

P

Paderborn 28, 41
Paris 244, 256, 264
Partschins a. d. Etsch 258
Passau 138, 172, 242
Petersburg 176, 215, 244
Pietroassa (Walachei) 27
Poebene 30
Polen 155, 174, 215
Pommern 20 f.
Potsdam 78
Prag 70, 150, 152, 171, 225
Prenzlau 78
Preußen 68, 244 f., 247 250 f., 254 ff.

R

Rankweil bei Feldkirch 241
Rapperswil (Schweiz) 193
Regensburg 57, 225 f.
Reval 74
Rhein 30, 42 f., 63, 153, 247
Rheingebiet (fränkisches) 27
Rheinfelden 184
Riga 68 f., 74, 83, 185
Rom 21, 28, 30, 174 f.
Rosenheim (Bayern) 129
Rostock 137 f.
Rußland 174, 176, 266

S

Saalfeld a. d. S. 154
Sagan 225
Sachsen 146, 245, 247
Sachsenhausen 133
Sakrau (Schlesien) 27
Salzburg 77, 138, 155, 172 f.

Schaffhausen 52, 164, 184
Schlesien 68
Schleswig 24
Schlettstadt 138
Schwaben 216
Schwaigern bei Heilbronn 261
Schwartzburg (Thür.) 154
Schwarzes Meer 24
Schwarzort (Kur. Nehrung) 20
Schweidnitz 225
Schweiz 20, 161
Siebenbürgen 156, 176
Siegburg 164 f.
Skandinavien 174
Soest 79
Solingen 151 f.
Solothurn 161
Spanien 24
Springe (Hannover) 263
St. Gallen 37
St. Wolfgang (Mondsee) 154
Stanz 242
Stanzer Tal 242
Steele (Westf.) 83
Steiermark 24, 152, 214
Stettin 78 f.
Steyer (Österr.) 152
Stockholm 152
Stralsund 137
Straßburg (Chronist) 56
Straßburg (Elsaß) 57, 128, 130, 132, 134 f., 137, 142, 161, 171, 225 f., 233, 245
Straßburg (Mark) 78
Straubing (Bayern) 260
Stuttgart 138, 266
Südrußland 26
Südtirol 154
Sulzbach 226
Szilagy-Somlyo 27

T

Tegernsee 242
Thüringen 33, 153, 264
Tirol 147, 169, 242, 258 f.
Toledo 142
Treviso 174
Trier 57, 134, 188

U

Ulm 142 f., 225, 250
Ungarn 176, 250

V

Venedig 169, 174 f., 234, 240
Vereinigte Staaten 176
Versailles 17

W

Weimar 74
Wernigerode 138
Westfalen 264
Westschweiz (burgundische) 27
Wien 29, 68, 82, 138, 146 f., 159, 162, 164, 166, 172, 242, 249 f., 258 f.
Wiener-Neustadt 69
Winterburg bei Kreuznach
Wismar 96, 138 [172
Wittenberg 149, 174
Wollin (Pommern) 26
Worms 134, 164, 225
Wusterhausen 78
Würzburg 157, 242

Z

Zehdenik 78
Zella St. Blasii 265
Zerbst 74, 183, 187, 211
Zittau 225
Zürich 57, 82, 165, 172, 187, 193
Zwiefalten (Abteikirche) 241

Inhalt

Seite

Geleitwort von Dr. Schüler ... 7
Vorwort des Verfassers ... 9
Einleitung ... 13

I. Ur- und frühgeschichtliches Handwerk ... 19
1. Zeugen des steinzeitlichen „Handwerks" ... 19
2. Vom Handwerk in der Bronzezeit ... 20
3. Das Handwerk im Zeichen des Eisens, des Goldes und des Bernsteins 24
4. Der Steinbau hält seinen Einzug ... 27

II. Haushandwerk, Fronhof- und Klosterwerkstätte ... 30
1. Das „Haushandwerk" des seßhaften Bauern. ... 30
2. Das Handwerk der Fronhofwirtschaft ... 34
3. Arbeitsteilung erzeugt neue Zweige des Handwerks ... 35
4. Allmähliche Lockerung des Dienstverhältnisses bei einzelnen Handwerkern ... 36
5. Die Klosterwerkstatt ... 37

III. Entstehung der Zünfte ... 43
1. Weltliche und geistliche Obrigkeit bekämpfte vergebens die „Eynungen" ... 46
2. Besondere Verhältnisse in Nürnberg ... 47

IV. Die Zunft in Wehr und Waffen / Zunftkämpfe ... 48
1. Die mittelalterliche Stadt als Wehreinheit ... 48
2. Das Handwerk — die Hauptsäule der städtischen Wehrverfassung ... 49
3. Musterhafte Wehrverfassung des Kölner Handwerks ... 55
4. Zunftkämpfe um die Gleichberechtigung des Handwerks ... 56

V. Organisation der Zunft und ihr Eigenleben ... 63
1. Die Zunft als „Amt" ... 63
2. Die Zunft als Gemeinschaft und ihre Aufgaben ... 64
3. Zugehörigkeit zu einer Zunft war die Regel ... 64
4. Ungleiche Rangordnung der Zünfte ... 65
5. Zunftzwang, Zunftgerichtsbarkeit ... 65
6. Vorbedingungen für den Eintritt in die Zunft ... 66
7. Fernhaltung der Juden ... 69
8. Sicherung des Zunftfriedens durch Regelung des Erwerbs, Produktionskontrolle ... 71
9. Ordnung des Wettbewerbs unter den Zunftgenossen ... 72

Seite

10. Verbot des „Zuvorkommens“ ... 73
11. Regelung der Erzeugung, Überwachung der Güte und des Geschäftsgebarens ... 73
12. Die „Bannmeile“ ... 76
13. Kampf gegen die Außenseiter ... 77
14. Die Zunft als Wirtschaftsverband ... 81
15. Die religiöse Seite des Zunftlebens ... 82
16. Die Morgensprache ... 85
17. Zunfthaus und Zunftstube ... 89
18. Geselligkeit in der Zunft ... 90

VI. Lehrling—Geselle ... 93

1. Lehrzeit und Lehrgeld ... 94
2. Beschränkte Lehrlingsaufnahme ... 95
3. Kontrolle von Seiten der Obrigkeit ... 96
4. Das Meisterpaar vertritt die Elternstelle ... 97
5. Beendigung der Lehrzeit und Lossprechung ... 98
6. Der Geselle ... 98
7. Der Geselle steht als Hausgenosse des Meisters unter dessen Aufsicht 100
8. Die Fürsorge der Zunft für kranke Gesellen ... 100
9. Erschwerung der Meisterschaft, Bevorzugung der Meistersöhne ... 101
10. Zeitweise Trübung des patriarchalischen Verhältnisses, Bildung eigener Verbände ... 103
11. Der „blaue Montag“ ... 106

VII. Die Frau im Handwerk des Mittelalters ... 108

1. Die Frau als selbständige Meisterin ... 109
2. Die Witwe als Meisterin ... 112
3. Gemischte Zünfte ... 114
4. Verbote und Erschwerungen der Frauenarbeit ... 115
5. Teilnahme an der Zunftgeselligkeit ... 116

VIII. Gewerbegliederung im mittelalterlichen Handwerk ... 117

1. Nahrungsgewerbe ... 117
2. Weberei-, Spinnerei- und Bekleidungsgewerbe ... 120
3. Das Metallgewerbe ... 126
4. Bader und Barbiere ... 131
5. Das Baugewerbe ... 131
6. Das Handwerk im Spiegel der Namen und Gassen ... 137

IX. Die Blütezeit des Handwerks ... 140

1. Die deutsche Stadt im Urteil vornehmer Reisender aus dem Ausland 141
2. Erzgießer, Büchsenmeister ... 145
3. Messing- oder Rotschmiede ... 147
4. Plattner und Schwertschmiede ... 150
5. Steinmetze und Altarbildner ... 152
6. Schlosser, Uhrmacher, Mechaniker ... 157

Seite

7. Goldschmiedekunst ... 162
8. Töpferhandwerk ... 164
9. Malerhandwerk ... 167
10. Lauten- und Geigenbauer ... 168
11. Buchdrucker ... 170
12. Buchbinder ... 173
13. Der deutsche Handwerker in der Fremde ... 174

X. Brauchtum—Sprachlicher und geistiger Besitz ... 177

1. Festliche Umzüge der Zünfte ... 178
2. Maien- und Schützenfeste ... 184
3. Die „Höge“ der Hamburger Brauerknechte ... 190
4. Ehrengeleit bei Fürstenbesuchen ... 192
5. „Deponieren“ ... 193
6. Ordnung bei Gelagen ... 198
7. Zweikämpfe unter den Gesellen ... 199
8. Badegang ... 199
9. Festliche Umzüge beim Wechsel der Herberge ... 200
10. Wanderschaft ... 201
11. Gesellenbuch-Verse ... 211
12. Wanderlieder ... 212
13. Das Richtfest — ein lebendiges Brauchtum ... 215
14. Eigener Wortschatz der Gesellen ... 219
15. Das Handwerk im Volksmund ... 220
16. Der Meistergesang ... 224
17. Ein Volksdichter und ein Religionsphilosoph ... 227

XI. Niedergang des Zunftwesens ... 233

1. Durchbruch der Schranken der städtischen Binnenwirtschaft ... 233
2. Verlagerung der bisherigen Handelswege ... 234
3. Krisenstimmung und dadurch bedingte egoistische Haltung ... 235
4. Lockerung des Zunftgefüges durch Reformation und Gegenreformation 237
5. Neue Formen — neue Aufgaben ... 237

XII. Vom Dreißigjährigen Krieg bis zum Weltkrieg ... 245

1. Besondere Entwicklung in Österreich ... 247
2. Die Auswirkungen der Gewerbefreiheit ... 251
3. Große Männer des Handwerks im 19. Jahrhundert ... 258
4. Schlußbetrachtung ... 268

Ausblick von Ferdinand Schramm ... 271

Anhang

Tafelverzeichnis ... 279

Sachregister ... 289

Namensregister ... 297

Ortsregister ... 302

Leben und Denken eines deutschen Handwerkers

AUGUST WINNIG

Der weite Weg. 66. Tausend. Leinen RM. 5,80 / Winnig, den sein Weg vom Maurergesellen zum Arbeiterführer, vom Gewerkschaftssekretär zum Oberpräsidenten, vom marxistischen Klassenkämpfer zum leidenschaftlichen Bejaher nationaler Gesinnung und des Reiches führte, legt in einer männlichen, schlichten und sicheren Art Rechenschaft ab über sein Werden und seine Erlebnisse im Vorkriegsdeutschland während und am Ende des Krieges. Es ist ein Buch, das man mit dem Gefühl aus der Hand legt, innerlich reicher geworden zu sein. (Deutsche Rundschau)

Heimkehr. 20. Tausend. Leinen RM. 5,80 / Winnigs Memoirenwerk ist bezwingend durch die Schlichtheit und Gradheit seines Fühlens und Wollens, ist mitreißend und fesselnd durch die dichterische Kraft und Klarheit der Darstellung. Vor allem aber ist dieses Werk erhebend und vorbildlich wirkend, weil aus allem Geschehen — bei aller Ichbezogenheit — die starke Persönlichkeit eines treuen deutschen Mannes hindurchglänzt. (Hamburger Fremdenblatt)

Vom Proletariat zum Arbeitertum. 45. Tausend. Leinen RM. 4,50. Sonderausgabe kartoniert RM. 2,40 / Die Geschichte der deutschen Arbeiterbewegung wird unter Winnigs Hand völlig neu. Ein Mann, der selber vom Proletariat zum Arbeitertum emporgestiegen ist, gibt wie ein Stück eigenen Lebens die Entwicklung der deutschen Arbeiterschaft vom ersten Regen der Selbständigkeit bis zum gegenwärtigen Tage als erschütternde Seelengeschichte unseres Volkes. (Schlesische Zeitung)

Wir hüten das Feuer. 7. Tausend. Aufsätze und Reden aus zehn Jahren. Kartoniert RM. 4,80, Leinen RM. 5,80 / Dies ist in Wahrheit ein „gutes deutsches Lesebuch". Aus allen Abhandlungen spricht der glühende, vom heiligen Kampfeseifer entflammte Geist Winnigs, des großen Wegbereiters der nationalen Erhebung. (Braunschweigische Tageszeitung) / Was August Winnig uns mit seinem vorliegenden Werk gibt, ist das politische Essay, jene seltene Kunst politischer Meinungsäußerung, in der ein kluger, überlegener Geist zeitliche Dinge vornehm zu durchdringen und in straffer Form zu sagen vermag. (Deutsche Kultur in der Welt)

Die ewig grünende Tanne. Zehn Novellen. 33. Tausend. Leinen RM. 3,50 / Was für ein sauberes und unverbildetes Deutsch schreibt dieser Mann, der aus dem Arbeiterstande hervorgegangen ist! Diese Geschichten duften nach Bergluft und Tannenduft! (Leipziger Neueste Nachrichten) / Die Geschichten kann man zum Seltensten zählen, was ein sinnender Geist, eine tief im Heimatboden wurzelnde, von Gottes- und Menschenliebe erfüllte Natur wie eine Blüte aus sich hervortreibt. (Zeitwende)

Durch jede gute Buchhandlung zu beziehen!

HANSEATISCHE VERLAGSANSTALT HAMBURG